

nie powiązanych cząstek poszczególnych składników. Proces prowadzony jest tak długo, aż osiągnięta zostanie właściwa granulacja topnika. Zaletą topników aglomerowanych jest ich dość łatwa produkcja. Posiadają dużą aktywność chemiczną i bardzo dobre własności spawalnicze. Wadą jest wyższe wchłanianie wilgoci, wynikająca stąd potrzeba suszenia oraz nieco niższa wytrzymałość mechaniczna ziaren. Obecnie większość aplikacji spawania łukiem krytym wykorzystuje topniki aglomerowane.

Ziarnistość topnika

Rozmiar ziarna topnika wpływa na jego własności spawalnicze. W przypadku użycia ziarna o grubszej frakcji, ścieg spawalniczy jest szerszy na mniejszej głębokości warstwy stopionego metalu podstawowego niż po użyciu drobnej frakcji. Dlatego ten typ jest używany np. do spawania blach cienkich. Duże różnice we frakcji ziarna i obecność frakcji pyłu na

ogół niekorzystnie wpływają na kształtowanie lica spoiny. Dlatego rozmiar ziarna dla danego typu jest zawsze określony w pewnym przedziale. Niektóre topniki mogą być dostarczone z różną ziarnistością, według poniższej tabeli:

	rozmiar ziarna
topnik standardowy (0)	0,2 - 1,6 mm
topnik drobnoziarnisty (1)	0,2 - 1,2 mm
topnik gruboziarnisty (2)	0,3 - 2,0 mm

Pakowanie

Topniki zwykle dostarczane są w papierowych workach o wadze 25 kg. Na życzenie mogą być dostarczone w stalowych pojemnikach o wadze od 20 do 30 kg. W przypadku odbiorców końcowych zużywających duże ilości topników, korzystne jest używanie opakowań masowych typu BigBag™ o wadze 1000 kg. Zalecane warunki przechowywania oraz suszenia topników podane są w rozdziale M.

Norma dla topników spawalniczych:

PN-EN 760: 1998

Materiały dodatkowe do spawania. Topniki do spawania łukiem krytym. Oznaczenie.