

Opis:

Topnik aglomerowany, wysokozasadowy, wprowadzający niewielkie ilości składników stopowych (Si), do stali niskowęglowych zwykłych i podwyższonej wytrzymałości. Zapewnia dobrą udarność w obniżonej temperaturze. Przeznaczony do spoin czółowych, wielowarstwowych, wykonywanych pojedynczym drutem.

Dopuszczenia:

CE EN 13479
DB 51.039.03

Typowe zużycie topnika

(580 A, 33 m/h, Ø 4 mm):

Napięcie łuku (V)	26	30	34	38
zużycie topnika DC+ (kg/kg drutu)	0,7	1,0	1,3	1,6

Rodzaj topnika:

wysokozasadowy, aglomerowany
MgO+CaF₂+Al₂O₃+SiO₂
+CaO+TiO₂

Wskaźnik zasadowości: B ~ 2,6

Wilgotność: < 0,07% / 1000°C

Gęstość nasypowa: 1,1 kg/dm³

Ziarnistość: 0,2 - 1,6 mm

Suszenie: 300°C ± 25°C/2-4h

Maks. prąd spawania: do 900 A na jeden drut

Napięcie łuku: 26 - 34 V

Prąd spawania:

⊖(+)

⊖(-)

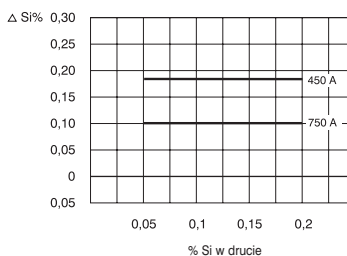
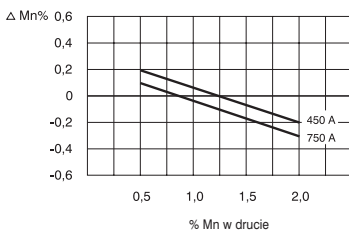
przy napawaniu

Orientacyjne parametry przy spawaniu wielowarstwowym:

Ø drutu (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)
2,5	280 - 450	26 - 31
3,0	350 - 500	26 - 31
4,0	450 - 650	28 - 31
5,0	600 - 900	30 - 32

Własności metalurgiczne topnika:

Domieszkowanie lub wypalanie Mn i Si w zależności od prądu spawania (DC+, 30 V, 58cm/min)



Typowy skład chemiczny stopiwa (%) w kombinacji z drutem OK Autrod i jego klasyfikacja:

OK 10.61+	C	Si	Mn	Mo	Cr	EN ISO 14171-A	SFA/AWS A 5.23
OK 12.10	0,07	0,15	0,50	-		-	-
OK 12.22	0,08	0,35	1,00			S 38 4 FB S2Si	F7A8-EM12K, F6P8-EM12K
OK 12.24	0,06	0,25	1,00	0,50		S 42 2 FB S2Mo	F7A4-EA2-A2, F7P2-EA2-A2
OK 12.32	0,09	0,30	1,40			S 42 5 FB S3Si1	F7A6-EH12K, F7P8-EH12K
OK 13.10SC	0,08	0,30	0,70	0,50	1,10	-	F8P2-EB2R-B2
OK13.20SC	0,08	0,30	0,60	0,90	2,0	-	F8P0-EB3R-B3

Typowe własności mechaniczne stopiwa w kombinacji z drutem OK Autrod (DC+):

OK 10.61 +	Bad. wg	Stan	R _m MPa	R _{eL} (R _{p0.2}) MPa	A ₄ (A ₅) %	KV (J)/°C							
						+20	0	-10	-20	-29	-30	-40	-62
OK 12.10		TZ 0	445	355	26	180		130	100				
OK 12.22	AWS	TZ 0	520	440	30				120		85	75	35
OK 12.22	AWS	TZ 1	500	410	30				110		95	80	35
OK 12.24	AWS	TZ 0	570	480	26	130	120		80	45		35	
OK 12.24	AWS	TZ 1	530	440	26	85	70		45		40		
OK 12.32	AWS	TZ 0	560	450	27				120			100	35
OK 12.32	AWS	TZ2	530	420	27				180			150	80
OK 13.10SC	EN	TZ3	460	(300)	26	130							
OK 13.20SC		TZ4	600	(490)	23	140							

TZ 0 - po spawaniu, TZ 1 - po O.C. 620°C/1h., TZ 2 - po O.C. 620°C/1

TZ 3 - po O.C. 720°C/15h, TZ 4 - po O.C. 680°C/1h

Dopuszczenia kombinacji OK FLUX 10.61 + OK Autrod:

OK 12.10 TÜV, DB, CE

OK 12.22 CE

OK 12.24 TÜV, CE

OK 12.32 CE

OK 13.10SC TÜV, DB, CE

OK 13.20SC TÜV