

### Opis:

Lekko zasadowy topnik domieszkujący Si-Mn, do spawania stali o zwykłej oraz podwyższonej wytrzymałości, w kombinacji z drutem elektrodowym o niskiej zawartości Si (0,02 - 0,1%) i średniej zawartości Mn (0,5 - 1,2%). Przeznaczony specjalnie do złączy doczołowych oraz spoin pachwinowych wykonywanych ograniczoną liczbą ściegów, do grubości materiału około 25 mm.

### Dopuszczenia topnika:

CE EN 13479  
DB 51.039.11

### Typowe zużycie topnika

(580 A, 33 m/h, Ø 4 mm):

Napięcie łuku (V)	26	30	34	38
zużycie topnika DC+ (kg/kg drutu)	0,70	1,00	1,30	1,60
AC	0,60	0,90	1,20	1,40

### Rodzaj topnika:

zasadowy, aglomerowany  
MgO+CaF<sub>2</sub>+Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>+SiO<sub>2</sub>  
+CaO+TiO<sub>2</sub>

Wskaźnik zasadowości: B ~ 1,5

Gęstość nasypowa: 1,2 kg/dm<sup>3</sup>

Ziarnistość: 0,2 - 1,6 mm

Temperatura suszenia: 300°C ± 25°C/2-4h

Maks. prąd spawania: do 1500 A

Napięcie łuku: 26 - 40 V

Prąd spawania:  ~  = (+)

### Orientacyjne parametry przy spawaniu wielowarstwowym:

Ø drutu (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V) DC+	Szybkość sp. (m/h)
2,5	300 - 400	26 - 28	16 - 26
3,0	400 - 500	26 - 28	20 - 30
4,0	500 - 600	26 - 30	22 - 40

### Typowy skład chemiczny stopiwa w kombinacji z drutem OK Autrod i jego klasyfikacja:

OK 10.76 +	C	Si	Mn	EN ISO 14171-A	SFA/AWS A 5.17
OK 12.10	0,06	0,50	1,90	S 42 3 AB S1	F7A4-EL12, F7P4-EL12

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

OK 10.76+	Warunki badań	Stan	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>eL</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C		
						0	-20	-30
OK 12.10	EN	TZ0	620	530	25	120	110	70

TZ 0 - po spawaniu

### Dopuszczenia kombinacji:

ABS 3TM, 3YTM  
BV 3TM, 3YTM  
CE EN 13479  
DB 51.039.11  
DNV III YTM  
GL 3YTM  
LR 3YM, 3YT  
PRS 3TM, 3YTM  
RS 3YTM