

Opis:

Topnik typu aglomerowanego, zasadowy, kompensujący ubytek Cr. Przeznaczony do spawania stali nierdzewnych typu „super duplex” i innych aplikacji wymagających wysokiej zawartości ferrytu w stopiwie. Zapewnia gładkie lico i łatwo usuwalny żużel. Używany w przemyśle chemicznym, petrochemicznym, w konstrukcjach zbiorników oraz budownictwie przybrzeżnym.

Dopuszczenia:

-

Typowe zużycie topnika

(580 A, 33 m/h, Ø 4 mm):

Napięcie łuku (V)	26	30	34	38
zużycie topnika DC+ (kg/kg drutu)	0,50	0,60	0,80	1,00

Rodzaj topnika:

zasadowy,
aglomerowany
CaF₂+Al₂O₃+SiO₂

Wskaźnik zasadowości: B ~ 1,7

Gęstość nasypowa: 1,0 kg/dm³

Ziarnistość: 0,25 - 1,6 mm

Suszenie: 300 ± 25°C/2h

Prąd spawania: = (±)

Własności metalurgiczne topnika:

Wprowadza dodatek stopowy Cr.

Typowy skład chemiczny stopiwa w kombinacji z drutem OK Autrod /taśmą OK Band (%):

OK 10.94+	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Nb	FN WRC
OK 308L	0,02	0,5	1,4	20,0	9,5	0,2	-	-	11
OK 347	0,04	0,5	1,0	19,6	9,6	-	-	0,5	9
OK 316L	0,02	0,6	1,2	19,5	11,5	2,7	-	-	-
OK 2509	<0,04	0,5	0,5	25,5	9,5	3,5	0,2	-	50

Typowe własności mechaniczne stopiwa w kombinacji z drutem OK Autrod:

OK 10.94+	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
				+20	-60	-110
OK 308L	560	400	40	85	60	-
OK 347	620	455	38	100	70	50
OK 316L	570	430	36	80	-	-
OK 2509	830	625	28	90	50	-