

Opis:

Topnik aglomerowany przeznaczony do napawania (platerowania) na stalach niestopowych lub niskostopowych wysokostopową taśmą elektrodową Cr lub Cr Ni.

Dopuszczenia:

TÜV (OK Band 316L)

Typowe zużycie topnika

(60 x 0,5mm, 750 A, 7m/h):

Napięcie łuku (V)	25	28	32
zużycie topnika DC+	0,40	0,50	0,60
(kg/kg taśmy) DC-	-	0,35	0,45

Rodzaj topnika:

zasadowy, aglomerowany
 $Al_2O_3 + SiO_2 + CaF_2 + MgO$

Wskaźnik zasadowości:

1,1

Wilgotność:

<0,2% / 1000°C

Gęstość nasypowa:

0,7 kg/dm³

Ziarnistość:

0,2 - 2,0 mm

Suszenie:

300 ± 25°C/2h

Maks. prąd spawania:

do 1000 A dla taśmy
 60 x 0,5 mm

Napięcie łuku:

26 - 29 V

Prąd spawania:

□= (+)

Orientacyjne parametry napawania:

Taśma (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Szybkość sp. (m/h)
30 x 0,5	300 - 450	26 - 29	6,5 - 9,0
60 x 0,5	600 - 900	26 - 29	6,5 - 9,0

Własności metalurgiczne topnika:

Topnik nie wprowadza składników stopowych.

Typowy skład chemiczny stopiwa w kombinacji z taśmą (%):

OK 10.05+	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Mo
OK Band 347	<0,03	0,5	1,8	20,0	10,0	<1,0	
OK Band 308L	0,02	0,6	1,0	19,0	10,5	0,01	0,1
OK Band 316L	0,02	0,7	1,1	18,0	13,0	0,05	2,5

Zaw. ferrytu: FN 7 - 13

Opis:

Topnik aglomerowany, wprowadzający dodatek stopowy Ni i Mo, przeznaczony do napawania taśmami lub drutami o zaw. 17% Cr.

Dopuszczenia:

-

Typowe zużycie topnika (DC+):

~0,65 kg topnika/kg taśmy (drułu)

Rodzaj topnika:

obojętny, aglomerowany, domieszujący Ni i Mo
 $\text{SiO}_2 + \text{MgO} + \text{Al}_2\text{O}_3 + \text{CaF}_2$

Wskaźnik zasadowości: 1,0

Wilgotność: < 0,07% / 1000°C

Gęstość nasypowa: 1,0 kg/dm³

Ziarnistość: 0,2 - 1,6 mm

Suszenie: 300 ± 25°C/2h

Maks. prąd spawania: do 1000 A dla taśmy
60 x 0,5 mm

Napięcie łuku: 26 - 32 V

Prąd spawania: = (+)

Orientacyjne parametry napawania:

Taśma (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Szybkość sp. (m/h)
30 x 0,5	350 - 450	26 - 30	7,5 - 9,0
60 x 0,5	700 - 900	26 - 30	7,5 - 9,0

Własności metalurgiczne topnika:

Topnik wprowadza ok. 4% Ni i ok. 1% Mo do stopiwa.

Opis:

Topnik aglomeracyjny, wysokozasadowy, przeznaczony do napawania elektrodużłowego taśmą elektrodową typu Cr, Cr-Ni oraz Cr-Ni-Mo, także stabilizowaną Nb.

Dopuszczenia:

TÜV (OK Band 309LNb ESW)

Typowe zużycie topnika (DC+):

ok. 0,5 kg topnika/kg taśmy

Rodzaj topnika:

wysokozasadowy,
aglomerowany
CaF₂+Al₂O₃

Wskaźnik zasadowości:

4,0

Wilgotność:

< 0,06% / 1000°C

Gęstość nasypowa:

1,0 kg/dm³

Ziarnistość:

0,1 - 1,25 mm

Suszenie:

300 ± 25°C/2h

Maks. prąd spawania:

do 1700 A dla taśmy
60 x 0,5 mm

Napięcie łuku:

24 - 26 V

Prąd spawania:

= (+)

Orientacyjne parametry napawania:

Taśma (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Szybkość sp. (m/h)
30 x 0,5	400 - 650	23 - 26	7,0 - 10,5
60 x 0,5	700 - 1300	23 - 26	7,0 - 12,0

Typowy skład chemiczny stopiwa w kombinacji z taśmą (%):

Dane dla 1. warstwy:

materiał podstawowy: stal typu 2,25% Cr, 1,0% Mo
parametry napawania: DC+, 1250 A, 25 V, 9m/h

OK 10.10+	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	FN	typ stopu napoiwy
OK Band 309L ESW	0,03	0,4	1,2	19,0	10,0	0,2	-	4	~308L
OK Band 309LNb ESW	0,03	0,5	1,3	19,0	10,0	0,1	0,4	4	~347
OK Band 309LMo ESW	0,02	0,4	1,1	18,0	12,5	2,8	-	6	~316L

Opis:

Wysokozasadowy topnik do napawania taśmą elektrodową metodą elektrożużlową. Przeznaczony do taśm na bazie niklu oraz taśm austenitycznych. Zapewnia dużą szybkość napawania jedno- i wielowarstwowego.

Dopuszczenia:

-

Typowe zużycie topnika:

Napięcie łuku (V)	25
zużycie topnika DC+	0,50

Rodzaj topnika:

wysokozasadowy,
aglomerowany
CaF₂+Al₂O₃

Wskaźnik zasadowości: B ~ 5,4

Gęstość nasypowa: 1,0 kg/dm³

Ziarnistość: 0,2 - 1,0 mm

Suszenie: 300 ± 25°C/2h

Maks. prąd spawania: 2500 A

Prąd spawania: =(±)

Typowy skład chemiczny stopiwa w kombinacji z taśmą (%):

Taśma	Rozm.(mm)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Nb+Ta	Fe
OK Band NiCrMo3	60 x 0,5	0,02	0,5	0,05	21,0	reszta	8,0	-	3,2	4,0

Opis:

Wysokozasadowy topnik do napawania taśmą elektrodową metodą elektrożużlową. Przeznaczony do taśm Cr, Cr-Ni oraz Cr-Ni-Mo. Zapewnia dużą szybkość napawania, do 35 cm/min.

Dopuszczenia:

-

Typowe zużycie topnika:

cca 0,5 kg topnika/kg taśmy

Rodzaj topnika:

zasadowy, aglomerowany
CaF₂ - Al₂O₃

Wskaźnik zasadowości: B ~ 4,4

Gęstość nasypowa: 1,0 kg/dm³

Ziarnistość: 0,2 - 1,0 mm

Suszenie: 300 ± 25°C/2h

Maks. prąd spawania: 2500 A

Napięcie łuku: 24-26V

Prąd spawania: = (+)

Typowy skład chemiczny stopiwa w kombinacji z taśmą (%):

Taśma	Rozm. (mm)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	FN
OK Band 309 LNb	60 x 0,5	<0,06	0,5	1,6	19	10	0,02	0,6	5
	90 x 0,5	0,04	0,4	1,7	20	11	0,1	0,6	9

Parametry napawania:

60 x 0,5 mm, DC+, 2300A, 40 cm/min.
90 x 0,5 mm, DC+, 2300A, 30 cm/min.

Opis:

Wysokozasadowy topnik do spawania i napawania materiałami na bazie niklu, w tym także taśmami elektrodowymi. Domieszkowanie Si jest znacznie ograniczone, co pozwala zmniejszyć ryzyko gorących pęknięć przy spawaniu stopów Ni.

Dopuszczenia:

-

Rodzaj topnika: zasadowy, aglomerowany
CaF₂-Al₂O₃-(TiO₂)-(MnO)

Wskaźnik zasadowości: 2,4

Gęstość nasypowa: 1.2 kg/dm³

Maks. prąd spawania: 900 A (taśma 60 x 0.5 mm)

Napięcie łuku: 24-26V

Orientacyjne parametry napawania:

Ø drutu (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Szybkość sp. (m/h)
1,6	200 - 300	28 - 32	20 - 25
2,4	275 - 375	30 - 34	25 - 30

Skład chem. topnika (%):

Al ₂ O ₃ +MnO	30
CaF ₂	50
SiO ₂ +TiO ₂	15

Opis:

Topnik aglomerowany, obojętny, wprowadzający niewielki dodatek stopowy Mo, przeznaczony do napawania taśmą niestopową stali C-Mn.

Dopuszczenia:

-

Skład chem. topnika (%):

Mo	2
Al ₂ O ₃ +MnO	17
CaF ₂	9
CaO+MgO	30
SiO ₂ +TiO ₂	37

Rodzaj topnika:

obojętny, aglomerowany
domieszkujący Mo
SiO₂-MgO-Al₂O₃-(CaF₂)

Wskaźnik zasadowości: 1,0**Gęstość nasypowa:** 1.0 kg/dm³**Maks. prąd spawania:** 1000 A