

### Opis:

Topnik aglomeracyjny, wysokozasadowy, przeznaczony do napawania elektrodułowego 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  
CaF<sub>2</sub>+Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>

### Wskaźnik zasadowości:

4,0

### Wilgotność:

< 0,06% / 1000°C

### Gęstość nasypowa:

1,0 kg/dm<sup>3</sup>

### 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