

**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  
CaF<sub>2</sub> - Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>

**Wskaźnik zasadowości:** B ~ 4,4

**Gęstość nasypowa:** 1,0 kg/dm<sup>3</sup>
**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.