



OK BAND 7018

Opis:

Taśma ze stali niskowęglowej o małej zawartości zanieczyszczeń metalurgicznych, do napawania stali o podobnym składzie chemicznym oraz do układania warstw buforowych. Proces zapewnia znacznie większą wydajność niż napawanie drutem litym. Taśma jest używana w kombinacji z topnikiem OK Flux 10.31.

Dopuszczenia:

-

Rodzaj stopu:

C-Mn

Typowy skład chemiczny taśmy (%):

C	Si	Mn
0,10	0,25	0,50

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

OK Band 7018 +	C	Si	Mn	Mo
OK Flux 10.31	0,07	0,4	0,15	0,5



OK BAND 308L

(OK BAND 11.61)*

SFA/AWS A 5.9: EQ308L
EN ISO 14343-A: B 19 9 L

Opis:

Nierdzewna taśma elektrodowa przeznaczona do plate-rowania stali niestopowych tukiem krytym. W kombinacji z topnikiem OK Flux 10.05 tworzy stopiwo w gatunku 308L.

Dopuszczenia:

TÜV 12102

Typowy skład chemiczny taśmy (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,03	0,5	1,8	20,0	10,0

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

OK Band 308L +	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Nb	FN
OK Flux 10.05	0,02	0,6	1,0	19,0	10,5	-	0,03	-	6
OK Flux 10.92	0,02	1,0	0,7	20,6	9,8	-	-	-	12

J

* - poprzednia nazwa produktu



OK BAND 309L

(OK BAND 11.65)*

SFA/AWS A 5.9: EQ 309 L
EN ISO 14343-A: B23 12L

Opis:

Nierdzewna taśma elektrodowa przeznaczona do plate-rowania stali niestopowych tukiem krytym. W kombinacji z topnikiem OK Flux 10.05 tworzy stopiwo w gatunku 309L. Używana głównie jako warstwa buforowa.

Dopuszczenia:

TÜV 12102

Typowy skład chemiczny taśmy (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,3	1,8	24,0	13,0

Inne dane:

W.Nr. 1.4332

Typowy skład chemiczny napoiwy (1. warstwa) %:

Warunki: materiał podstawowy - stal typu 2,25% Cr, 1,0% Mo
parametry napawania: DC+, 750 A, 28 V, 7m/h

OK Band 309L +	C	Si	Mn	Cr	Ni	FN ~
OK 10.05	0,027	0,7	1,1	19,0	11,3	4-5

* - poprzednia nazwa produktu



OK BAND 309L ESW

EN ISO 14343-A: B 22 11 L

(OK BAND 11.71)*

Opis:

Nierdzewna taśma elektrodowa przeznaczona do platerowania stali niestopowych metodą elektrożużłową. W kombinacji z topnikiem OK Flux 10.10 tworzy stopiwo w gatunku 308L.

Dopuszczenia:

-

Rodzaj stopu:

Cr-Ni

Typowy skład chemiczny taśmy (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,01	0,02	1,5	21,5	11,0	0,30

Zaw. ferrytu: FN 10 - 14

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

Warunki: materiał podstawowy – stal typu 2,25% Cr, 1,0% Mo

OK Band 309L ESW +	C	Si	Mn	Cr	Ni	N
OK Flux 10.10	0,03	0,4	1,2	19,0	10,0	0,05

Zaw. ferrytu: FN 4

J

* - poprzednia nazwa produktu



OK Band 309LNb ESW

EN ISO 14343-A:
B22 12 L Nb

(OK BAND 11.72)*

Opis:

Nierdzewna taśma elektrodowa przeznaczona do platerowania stali niestopowych metodą elektrożużlową. W kombinacji z topnikiem OK Flux 10.10 tworzy stopiwo w gatunku 347.

Dopuszczenia:

-

Typowy skład chemiczny taśmy (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	N	Nb	FN
0,015	0,2	1,9	21,0	11,0	0,06	0,6	15

Typowy skład chemiczny napoiny (1. warstwa) %:

Warunki: materiał podstawowy - stal C-Mn
parametry napawania: 1225 A, 24 V, 16cm/min

OK Band 309LNb ESW +	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	N	FN
OK 10.10	0,03	0,5	1,3	19,0	10,0	0,1	0,4	0,05	4

* - poprzednia nazwa produktu



OK Band 309LMo ESW

EN ISO 14343-A:
B21 13 3 L

(OK BAND 11.73)*

Opis:

Nierdzewna taśma elektrodowa przeznaczona do platerowania stali niestopowych metodą elektrożużlową. W kombinacji z topnikiem OK Flux 10.10 tworzy stopiwo w gatunku 316L.

Dopuszczenia:

-

Typowy skład chemiczny taśmy (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	FN
0,015	0,2	1,8	20,5	13,5	2,9	0,06	13

Typowy skład chemiczny napoiny (1. warstwa) %:

Warunki: materiał podstawowy - stal typu 2,25% Cr, 1,0% Mo
parametry napawania: 1225 A, 24 V, 16cm/min

OK Band 309LMo ESW +	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	FN
OK 10.10	0,02	0,4	1,1	18,0	12,5	2,8	0,04	6

J

* - poprzednia nazwa produktu



OK BAND 316L

(OK BAND 11.63)*

EN ISO 14343-A: B 19 12 3 L
SFA/AWS A5.9: EQ316L

Opis:

Nierdzewna taśma elektrodowa przeznaczona do platerowania stali niestopowych tukiem krytym. W kombinacji z topnikiem OK Flux 10.05 tworzy stopiwo w gatunku 316L. Napoina jest zwykle układana na warstwie buforowej ze stopu 309L.

Dopuszczenia:

TÜV 12102

Rodzaj stopu:

Cr-Ni-Mo

Typowy skład chemiczny taśmy (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,02	0,50	1,60	19,0	12,5	2,80

Zaw. ferrytu: FN 3 - 9

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

Warunki: materiał podstawowy – stal typu C-Mn, 1. warstwa OK Band 309L + OK Flux 10.05

OK Band 316L +	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
OK Flux 10.05	0,02	0,7	1,1	18,0	13,0	2,5	0,05

Zaw. ferrytu: FN 7

* - poprzednia nazwa produktu



OK BAND 347

(OK BAND 11.62)*

SFA/AWS A 5.9: EQ 347
EN ISO 14343-A: B19 9 Nb

Opis:

Nierdzewna taśma elektrodowa przeznaczona do plate-rowania stali niestopowych tukiem krytym. W kombinacji z topnikiem OK Flux 10.05 tworzy stopiwo w gatunku 347.

Dopuszczenia:

TÜV 12102

Typowy skład chemiczny napoiny (2. warstwa) %:

Warunki: materiał podstawowy - stal typu 2,25% Cr, 1,0% Mo
parametry napawania: DC+, 750 A, 28 V, 7m/h
1. warstwa - OK Band 309L + OK Flux 10.05

Typowy skład chemiczny taśmy (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0,02	0,5	1,8	19,8	10,5	0,6

Inne dane:

W.Nr. 1.4551

FN: 7 - 13

OK Band 347 +	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	FN
OK 10.05	0,018	0,6	1,1	19,2	10,3	0,3	7

J



OK BAND 430

EN ISO 14343-A: B 17

(OK BAND 11.82)*

Opis:

Taśma elektrodowa przeznaczona do napawania stali niestopowych łukiem krytym oraz metodą elektrośluzową. W kombinacji z topnikiem OK Flux 10.07 tworzy stopiwo typu 14% Cr, 4% Ni, 1% Mo o twardości 370 - 420 HB.

Dopuszczenia:

-

Typowy skład chemiczny taśmy (%):

C	Si	Mn	Cr
0,05	0,3	0,45	16,5

Inne dane:

W.Nr. 1.4015

Typowy skład chemiczny napoiny w kombinacji z topnikiem (%):

Warunki: materiał podstawowy - stal typu 2,25% Cr, 1,0% Mo
parametry napawania: DC+, 250A, 28V, 7m/h, 3. warstwa

OK Band 430 +	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
OK 10.07	0,04	0,4	0,2	13,5	4,0	0,9

* - poprzednia nazwa produktu



OK BAND NiCrMo3

SFA/AWS A5.14: ERNiCrMo-3
EN ISO 18274: B Ni 6625
(NiCr22Mo9Nb)

(OK BAND 11.92)*

Opis:

Niklowa taśma elektrodowa do napawania łukiem krytym w kombinacji z topnikiem OK Flux 10.16. Wytwarza stopiwo o dużej odporności na korozję i zużycie w wysokiej temperaturze.

Dopuszczenia:

-

Rodzaj stopu:

Ni-Cr-Mo

Typowy skład chemiczny taśmy (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	N	Nb+Ta
0,07	0,10	0,40	21,5	reszta	9,00	1,50	0,03	3,80

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

<u>OK Band NiCrMo3 +</u>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Nb+Ta	Fe
OK Flux 10.16	0,01	0,2	1,1	21,0	reszta	8,0	-	2,8	4,0

J

* - poprzednia nazwa produktu