

**Opis:**

Topnik typu aglomerowanego, kwaśny, domieszkujący chromem, przeznaczony do napawania twardego przy użyciu niestopowego drutu elektrodowego OK 12.10.

**Dopuszczenia:**

-

**Typowe zużycie topnika**
**(580 A, 33 m/h, Ø 4 mm):**

Napięcie łuku (V)	30	34	38
zużycie topnika DC+	0,70	0,90	1,20
(kg/kg drutu) AC ~	0,60	0,80	1,00

**Rodzaj topnika:**

kwaśny, aglomerowany  
SiO<sub>2</sub>+MgO+Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>+Cr

**Wskaźnik zasadowości:** B ~ 0,7

**Wilgotność:** < 0,08% / 1000°C

**Gęstość nasypowa:** 1,0 kg/dm<sup>3</sup>
**Suszenie:** 300 ± 25°C/2h

**Maks. prąd spawania:** do 800 A na jeden drut

**Napięcie łuku:** 28 - 38 V

**Prąd spawania:**  (=+)

**Orientacyjne parametry przy spawaniu wielowarstwowym:**

Ø drutu (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)
3,0	300 - 500	28 - 38
4,0	450 - 650	30 - 38

**Typowy skład chemiczny stopiwa w kombinacji z drutem OK Autrod (%):**

OK 10.96+	C	Si	Mn	Cr
OK 12.10	0,06	1,20	0,85	3,3

**Twardość napoiwy:**

30 – 35 HRC

### Opis:

Zasadowy topnik domieszkujący Cr oraz Si i Mn, do napawania utwardzającego, przy zastosowaniu drutu OK Autrod 12.10. Kombinacja ta pozwala uzyskać twardość napoiwy 280 -350 HB. Nadaje się do napawania zarówno prądem stałym, jak i przemiennym. Zawartość Cr w napoinie oraz twardość wzrasta wraz z napięciem łuku. Stosowany do regeneracji kół, wałców, wałów, rolek, tarcz, przewodnic i innych dużych elementów. Wytwarza łatwo usuwalny żużel, nawet przy wysokiej temperaturze napawanych powierzchni.

### Typowe zużycie topnika

(580 A, 33 m/h, Ø 4 mm):

Napięcie łuku (V)	30	34	38
zużycie topnika DC+	0,70	0,90	1,20
(kg/kg drutu) AC	0,60	0,80	1,00

### Rodzaj topnika:

zasadowy, aglomerowany  
 $MgO+Al_2O_3+SiO_2+CaO+Cr$

Wskaźnik zasadowości: B ~ 1,7

Ziarnistość: 0,2 - 1,6 mm

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

Suszenie: 300°C ± 25°C/2-4h

Maks. prąd spawania: do 1500 A

Napięcie łuku: 26 - 40 V

Prąd spawania:  ~  = (+)

### Orientacyjne parametry przy spawaniu wielowarstwowym:

Ø drutu (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)
3,0	400 - 500	26 - 32
4,0	500 - 600	26 - 38

### Typowy skład chemiczny stopiwa w kombinacji z drutem OK Autrod (%):

OK 10.97+	C	Si	Mn	Cr
OK 12.10	0,15	0,8	2,1	1,2

### Twardość napoiwy:

280 – 350 HB