

### Opis:

Topnik typu aglomerowanego, wysokozasadowy, nie wprowadzający składników stopowych, przeznaczony do spawania stali niskostopowych odpornych na pękanie. Zapewnia wysoką czystość stopiwa i bardzo dobrą udarność.

### Dopuszczenia:

-

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

Napięcie łuku (V)	26	30	34	36
zużycie topnika DC+ (kg/kg drutu) AC	0,70 0,60	1,00 0,90	1,30 1,1	1,60 1,4

### Rodzaj topnika:

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

### Wskaźnik zasadowości:

~ 3,0

### Wilgotność:

< 0,05% / 1000°C

### Gęstość nasypowa:

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

### Ziarnistość:

0,2 - 1,6 mm (10x65 mesh)

### Suszenie:

300 ± 25°C/2h

### Maks. prąd spawania:

do 1000 A na jeden drut

### Napięcie łuku:

26 - 32 V

### Prąd spawania:

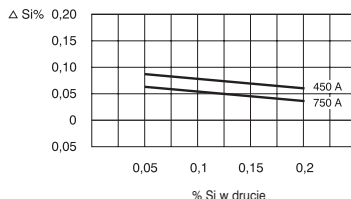
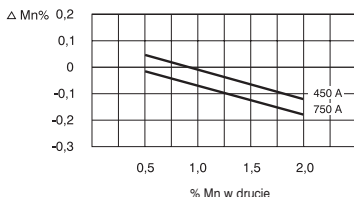
~ = (+)

### Orientacyjne parametry przy spawaniu wielowarstwowym:

Ø drutu (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	
		DC+	AC
2,5	280 - 450	26 - 28	28 - 30
3,0	350 - 500	26 - 28	28 - 31
4,0	450 - 650	26 - 30	29 - 32

### Własności metalurgiczne topnika:

Domieszkowanie lub wypalanie Mn i Si w zależności od prądu spawania (DC+, 30 V, 58 cm/min)



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

OK 10.63+	C	Si	Mn	Mo	Cr	SFA/AWS A 5.23
OK 13.10SC	0,08	0,20	0,80	0,50	1,20	F8P4-EB2R-B2R
OK 13.20 SC	0,07	0,20	0,60	1,00	2,10	F8P8-EB3R-B3R

wskaźnik X dla stopiwa < 15

### Typowe własności mechaniczne stopiwa w kombinacji z drutem OK Autrod (DC+):

OK 10.63+	Stan	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>4</sub> %	KV (J)/°C				
					+20	0	-20	-40	-62
OK 13.20 SC	TZ 1	630	530	25	180	150	110	50	
OK 13.10 SC	TZ 1	610	500	25			50		
	TZ 2	590	480	25			80		

TZ 1 - po O.C. 690°C/1h., TZ 2 - po O.C. 690°C/6h