

Opis:

Topnik typu aglomerowanego, kwaśny, wprowadzający Si i Mn do spoiny. Przeznaczony do spawania stali niestopowych, przy udarności do temp. 0°C. Nadaje się do spoin pachwinowych i czołowych w konstrukcjach z blach cienkich lub średniej grubości, przy małej liczbie ściegów. Zapewnia b. dobry kształt spoin, powierzchni lica oraz łatwo usuwalny żużel.

Dopuszczenia:

CE EN 13479
DB 51.039.04

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

Napięcie łuku (V)	26	30	34	38
zużycie topnika DC+ (kg/kg drutu) AC	0,70 0,60	1,00 0,90	1,30 1,20	1,60 1,40

Rodzaj topnika:

kwaśny, aglomerowany
 $Al_2O_3 + SiO_2 + MnO + TiO_2$
 $+ CaF_2 + MgO + TiO_2$

Wskaźnik zasadowości: B ~ 0,6

Wilgotność: < 0,05% / 1000°C

Gęstość nasypowa: 1,25 kg/dm³

Ziarnistość: 0,2 - 1,6 mm

Suszenie: 300°C ± 25°C / 2-4h

Maks. prąd spawania: do 1000 A na jeden drut

Napięcie łuku: 26 - 36 V

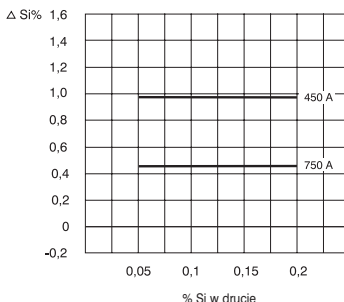
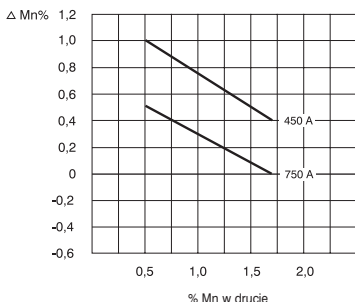
Prąd spawania: - (+)

Orientacyjne parametry przy spawaniu wielowarstwowym:

Ø drutu (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Szybkość sp. (m/h)
2,5	300 - 400	26 - 28	20 - 30
3,0	400 - 500	26 - 28	20 - 35
4,0	500 - 650	26 - 30	22 - 50

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 (DC+):

OK 10.81+	C	Si	Mn	Mo	EN ISO 14171-A	SFA/AWS A 5.17
OK 12.10	0,06	0,80	1,20		S 42 A AR S1	F7AZ-EL12, F7PZ-EL12
OK 12.20	0,07	0,80	1,50		S 46 0 AR S2	F7A0-EM12, F7PZ-EM12
OK 12.22	0,07	0,90	1,50		S 50 A AR S2Si	F7AZ-EM12K, F7PZ-EM12K
OK 12.24	0,07	0,80	1,50	0,50	S 50 A AR S2Mo	F9AZ-EA2-A4, F9PZ-EA2-A4
OK 12.30	0,08	0,70	1,75		S 50 0 AR S3	-

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

OK 10.81+	Stan	R _m MPa	R _{eL} (R _{p0,2}) MPa	A ₄ %	KV (J)/°C		
					+20	0	-18
OK 12.10	TZ 0	540	450	25	50	30	
	TZ 3	520	420	27	45	25	
OK 12.20	TZ 0	610	510	25	80	60	40
	TZ 3	550	440	25	50	40	20
OK 12.22	TZ 0	610	530	24	60		
	TZ 3	590	500	27	50		
OK 12.24	TZ 0	660	565	23	65	45	
	TZ 2	650	555	22	55	40	
OK 12.30	TZ 0	640	540	25	80	60	
	TZ 1	610	500	24	70	50	

TZ 0 - po spawaniu, TZ 1 - po O.C. 580°C/1h, TZ 2 - po O.C. 620°C/1h.

Dopuszczenia kombinacji OK FLUX 10.81 + OK Autrod:

OK 12.10 DB, TÜV, CE
 OK 12.20 ABS, LR, DNV, BV, GL, DB, TÜV, CE
 OK 12.22 CE
 OK 12.24 TÜV
 OK 12.30 TÜV, DB, CE
 OK 13.10SC TÜV