

Opis:

Topnik rutytowy, aglomerowany, o niskim stopniu zasadowości do spawania z dużą szybkością. Zapewnia gładkie lico i łatwo usuwalny żużel. Przeznaczony do spawania zbiorników sprężonego powietrza do kompresorów, butli na gaz LPG, gaśnic itp. Nadaje się do spawania zarówno pojedynczym drutem, jak i wieloma elektrodami, prądem stałym i przemiennym do grubości blach ok. 25 mm

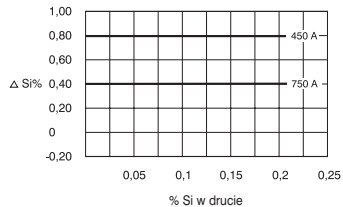
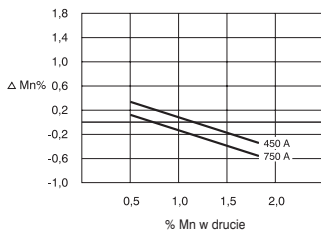
Dopuszczenia:

-

Typowe zużycie topnika

(580 A, 55 cm/min., Ø 4 mm):

Napięcie łuku (V)	26	30	34	38
zużycie topnika DC+	0,60	0,90	1,20	1,50
(kg/kg drutu) AC	0,50	0,70	1,00	1,30



Rodzaj topnika:

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

Wskaźnik zasadowości:

B ~ 0,4

Gęstość nasypowa:

~ 1,2 kg/dm³

Suszenie:

300 ± 25°C/2-4h

Prąd spawania:

~ (=+)

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

OK 10.87+	C	Si	Mn	EN ISO 14171-A	SFA/AWS A5.17
12.10	0,05	0,8	0,6	S 35 A AR S1	F6AZ-EL12, F6PZ-EL12
12.20	0,05	0,8	1,0	S 42 Z AR S2	F7AZ-EM12, F6PZ-EM12
12.22	0,05	0,9	1,0	S 42 A AR S2Si	F7AZ-EM12K, F6PZ-EM12K

Typowe własności mechaniczne stopiwa w kombinacji z drutem OK Autrod:

OK 10.87+	Warunki badań	Stan	Prąd	R _m	R _{p0,2}	A ₅ (A ₄)	KV(J)/°C	
							+20	0
12.10	AWS	TZ 0	DC+	470	370	(25)	50	25
	AWS	TZ 1	DC+	445	345	(25)	50	25
	EN	TZ 0	AC	460	380	25	70	45
12.20	AWS	TZ 0	DC+	500	410	(25)	50	25
	AWS	TZ 1	DC+	480	360	(25)	50	25
	EN	TZ 0	AC	520	440	25	80	45
12.22	AWS	TZ 0	DC+	510	420	(25)	50	25
	AWS	TZ 1	DC+	490	400	(25)	50	25
	EN	TZ 0	AC	520	440	25	90	50

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