

Opis:

Topnik aglomerowany przeznaczony do napawania (platerowania) na stalach niestopowych lub niskostopowych wysokostopową taśmą elektrodową Cr lub Cr Ni.

Dopuszczenia:

TÜV (OK Band 316L)

Typowe zużycie topnika

(60 x 0,5mm, 750 A, 7m/h):

Napięcie łuku (V)	25	28	32
zużycie topnika DC+	0,40	0,50	0,60
(kg/kg taśmy) DC-	-	0,35	0,45

Rodzaj topnika:

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

Wskaźnik zasadowości: 1,1

Wilgotność: <0,2% / 1000°C

Gęstość nasypowa: 0,7 kg/dm³

Ziarnistość: 0,2 - 2,0 mm

Suszenie: 300 ± 25°C/2h

Maks. prąd spawania: do 1000 A dla taśmy
 60 x 0,5 mm

Napięcie łuku: 26 - 29 V

Prąd spawania: = (+)

Orientacyjne parametry napawania:

Taśma (mm)	Prąd (A)	Napięcie (V)	Szybkość sp. (m/h)
30 x 0,5	300 - 450	26 - 29	6,5 - 9,0
60 x 0,5	600 - 900	26 - 29	6,5 - 9,0

Własności metalurgiczne topnika:

Topnik nie wprowadza składników stopowych.

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

OK 10.05+	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Mo
OK Band 347	<0,03	0,5	1,8	20,0	10,0	<1,0	
OK Band 308L	0,02	0,6	1,0	19,0	10,5	0,01	0,1
OK Band 316L	0,02	0,7	1,1	18,0	13,0	0,05	2,5

Zaw. ferrytu: FN 7 - 13