

Použitie:

Agglomerované tavivo na naváranie nelegovaných a nízkoalegovaných ocelí vysokolegovanými Cr, CrNi a CrNiMo páskami. Odstrániteľnosť trosky je výborná.

Klasifikácia/certifikácia:

-

Orientačná spotreba taviva

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

Napätie (V)	25	28	32
Spotreba taviva DC+	0,40	0,50	0,60
(kg/kg pásky) DC-	-	0,35	0,45

Typ:

Bázické, aglomerované
Al₂O₃+SiO₂+CaF₂+MgO

Bázicita:

1,1

Vlhkosť:

<0,2% / 1000°C

Násypná hmotnosť:

0,7 kg/dm³

Zrno:

0,2 - 2,0 mm

Teplota presušania:

300 ± 25°C/2h

Max. prúd. zaťaženie:

až 1000 A na pásku
60 x 0,5mm

Odporúčané napätie:

26 - 29 V

Zvárací prúd:

[= (+)]

Odporúčané zváracie parametre

na viacvrstvové zváranie:

Ø drôtu (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Rýchlosť (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

Metalurgické vlastnosti taviva:

Pri naváraní dochádza k prepalu Mn a Cr, nepatrne narastá obsah Si.

Typické chemické zloženie zvarového kovu pri použití s páskou (DC+):

OK 10.05+	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
OK Band 347	<0,03	0,50	1,80	20,00	10,00	<1,0

Poznámka: FN podľa WRC-92 v rozmedzí 7 až 13

Balenie:

Tavivo sa bežne dodáva v papierových vreciach hmotnosti 20 kg.