

### Použití:

Agglomerované bazické tavidlo pro navařování nelegovaných a nízkolegovaných ocelí vysokolegovanou Cr, Cr-Ni a CrNiMo páskami. Odstranitelnost strusky je výborná.

### Klasifikace, certifikace:

TÚV (OK Band 316L)

### Orientační spotřeba tavidla

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

Napětí (V)	25	28	32
Spotřeba tavidla DC+	0,40	0,50	0,60
(kg/kg pásky) DC-	-	0,35	0,45

### Typ:

Bazické, aglomerované  
 $\text{Al}_2\text{O}_3 + \text{SiO}_2 + \text{CaF}_2 + \text{MgO}$

### Bazicita:

1,1

### Vlhkost:

<0,2% / 1000°C

### Sypná hmotnost:

0,7 kg/dm<sup>3</sup>

### Zrno:

0,2 - 2,0 mm

### Teplota přesušení:

300 ± 25°C/2h

### Max. proudová zátěž:

až 1000 A pro pásku  
 60 x 0,5mm

### Doporučené napětí:

26 - 29 V

### Svařovací proud:

=(+)

### Doporučené svařovací parametry

#### pro vícevrstvé svařování:

Páska (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Rychlost (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 tavidla:

Při navařování dochází k propalu Mn a Cr, nepatrně vzrůstá obsah Si.

### Typické chemické složení navařeného kovu při použití s páskou (DC+):

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

Poznámka: FN dle WRC-92 v rozmezí 7 až 13