

Použití:

Vysoce bazické aglomerované tavidlo pro elektrostruskové navařování páskou. Tavidlo je zvlášť vhodné pro navařování páskou typu Cr, CrNi a CrNiMo se stabilizací Nb, nebo bez ní. Tavidlo má výborný vzhled navařeného kovu a výbornou odstranitelnost strusky.

Klasifikace, certifikace:

TUV (OK Band 309LNb ESW)
NAKS/HAKC RD 03-613-03

Orientační spotřeba tavidla (DC+):

cca 0,5kg tavidla/kg pásky (drátu)

Typ:

Vysoce bazické,
aglomerované
 $\text{CaF}_2 + \text{Al}_2\text{O}_3$

Bazicita:

4,0

Vlhkost:

< 0,06% / 1000°C

Sypná hmotnost:

1,0 kg/dm³

Zrno:

0,1 - 1,25 mm

Teplota přesušení:

300 ± 25°C/2h

Max. proudová zátěž:

až 1700 A pro pásku
60 x 0,5mm

Doporučené napětí:

24 - 26 V

Svařovací proud:

= (+)

Doporučené svařovací parametry pro vícevrstvé svařování:

Páska (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Rychlost (m/h)
30 x 0,5	400 - 650	23 - 26	7,0 - 10,5
60 x 0,5	700 - 1300	23 - 26	7,0 - 12,0

Metalurgické vlastnosti tavidla:

Tavidlo lehce propaluje Mn, Cr a Nb, nepatrně zvyšuje obsah Si v navařeném kovu.

Typické chemické složení navařeného kovu při použití s páskou OK Band:

(1. vrstva) za podmínek:

základní materiál: ocel 2,25Cr1Mo

parametry navařování: DC+, 1250 A, 25 V, 9m/h

OK 10.10+	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	FN	navařená jakost
OK Band 309L ESW	0,03	0,4	1,2	19,0	10,0	0,2	-	4	~308L
OK Band 309LNb ESW	0,03	0,5	1,3	19,0	10,0	0,1	0,4	4	~347
OK Band 309LMo ESW	0,02	0,4	1,1	18,0	12,5	2,8	-	6	~316L