

Oznaczenie klasyfikacyjne:
Klassifikation-Kennzeichnung:
Classification marking:

PN-EN ISO 14174:2012 – SF AS 2 63 AC H5

Właściwości:

Topnik topiony szklisty. Zapewnia dobrą stabilność łuku elektrycznego podczas spawania i napawania, gdyż zawiera w swoim składzie chemicznym dużą ilość alkaliu usprawniających jarzenie się łuku elektrycznego. Zawartość takich składników w topniku jak tlenek cyrkonu, tlenek glinu, tlenek magnezu, dwutlenek krzemu i fluorek wapnia, wytwarza przy spawaniu lub napawaniu żużel łatwo oddzielający się od metalu i zapewniający właściwy układ spoin (napoin) zarówno przy użyciu elektrod w postaci taśm jak i drutów. Topnik ten jest przeznaczony do spawania i napawania lukiem krytym stali wysokostopowych, a przede wszystkim do napawania konstrukcyjnych stali węglowych za pomocą taśm lub drutów kwasoodpornych w celu utworzenia warstwy o określonych własnościach antykorozyjnych. Topnik przeznaczony jest jednocześnie do spawania lukiem krytym stali wysokostopowych, a szczególnie stali kwasoodpornych chromoniklowych. Topnik ten może być również stosowany do spawania i napawania wszelkich stali stopowych zawierających chrom. Topnik zawiera w swoim składzie określoną zawartość tlenku chromu, co przeciwdziała wypalaniu się głównego składnika w stopiwie jakim jest chrom. Topnik ten może być stosowany do spawania i napawania lukiem krytym taśmami i drutami ze stali nisko, średnio i wysokostopowych, np.: S188Mn, S18153L, S1682. Można spawać prądem stałym lub przemiennym przy natężeniu prądu do około 1200 A.

Eigenschaften:

Schmelzpulver, glasartig. Es sichert eine gute Stabilität des elektrischen Lichtbognes beim Schweißen. Dieses Schweißpulver ist gut zum Verbindungs- und Auftragschweißen von hochlegierten Stählen besonders säurebeständigen Chromnickelstählen geeignet. Das Pulver wird hauptsächlich beim Auftragschweißen mit Drahtelektroden und Schweißbändern zur Schweißplattierung von korrosionsbeständigen Werkstoffen verwendet. Es enthält entsprechende Menge von Chromoxid, um den Chromabbau zu vermeiden. Es ist empfehlenswert dieses Schweißpulver mit Drahtelektroden und Schweißbändern S188Mn, S18153L, S1682 zu verwenden. Es eignet sich zum Gleichstrom- und Wechselstromschweißen mit ca. 1200 A.

Properties:

Glassy melted flux. It provides good stability of electric arc while welding and pad [building-up by] welding, since its chemical composition includes a large amount of alkalis, which improve glowing of the electric arc. This flux contains zirconium oxide, aluminium oxide, magnesium oxide, silicon dioxide and limestone fluoride, and while welding or pad [building-up by] welding, these components produce slag which separates easily from metal and ensures the correct welds (padding welds) configuration as well using strip electrodes as wire electrodes. This flux is intended for submerged arc welding and pad [building-up by] welding of high- alloy steels. Flux mainly recommended for pad [building-up by] welding of structural carbon steels, using acid-resistant strips or wires in order to create barrier layer of specific properties. This flux is also suitable for submerged arc welding of high-alloy steels, and particularly acid-resistant, chrome-nickel steels. It can also be used for welding and pad [building-up by] welding of all sorts of alloy steels containing chromium. It contains a specific amount of chromium oxide which prevent the main weld metal content, chromium, from burning out. Flux can be used for submerged arc welding and pad [building-up by] welding along with low- medium- and high-alloy strips and wires, e.g.: S188Mn, S18153L, S1682. Flux suitable for dc and AC welding at current strength up to about 1200 A.

Ziarnistość:

0,32÷1,6 mm lub inna (uzgodniona z klientem)

Körnung:

0,32÷1,6 mm oder andere (nach Absprache mit dem Kunden)

Granularity:

0,32÷1,6 mm or different (agreed with the client)

Gęstość pozorną:

Scheinbare Dichte:

1,3÷1,7 kg/dm³

Apparent density:

Główne składniki:

Al₂O₃ + SiO₂ + ZrO₂

CaF₂ + MgO

ZrO₂

Hauptbestandteile:

≥ 40%

≥ 30%

≥ 5%

Main components:

Zasadowość wg Boniszewskiego:

Basizitätsgrad nach Boniszewski:

Basicity acc. to Boniszewski:

~ 0,15

Pakowanie i suszenie:

Worki papierowe z wkładką wodoodporną masa netto 25 kg, lub worki typu big bag masa netto 1000 kg, lub worki foliowe umieszczone w beczkach blaszanych masa netto od 50÷325 kg. Topnik nie jest higroskopijny, jednak w przypadku zawilgocenia topnika zaleca się suszenie w temperaturze 200°C.

Verpackung und Trocknung:

Papiersäcke mit Wasserdichteinlage a 25 kg Netto-Gewicht, oder große Säcke Type big-bag mit 1000 kg Netto-Gewicht, oder Foliensäcke in Blechfässern mit 50÷325 kg Netto-Gewicht. Das Pulver ist nicht hygroskopisch, jedoch bei Lagerung feucht gewordenes Pulver soll vor Gebrauch in 200°C rückgetrocknet werden.

Packing and drying:

Paper bags with waterproof insert, net weight 25 kg or big bags, net weight 1000 kg, or foil bags placed in tin barrels, net weight 50÷325 kg. Flux is not hygroscopic, but if it becomes moist, it shall be dried at 200°C.

Zastosowanie:

Topnik można stosować do platerowania przez napawanie taśmami kwasoodpornymi w produkcji zbiorników dla przemysłu chemicznego, spożywczego itp. TA.St.11CrNi może być stosowany do napawania walców hutniczych oraz innych części maszyn drutami i taśmami stopowymi. Topnik zaleca się stosować do spawania lukiem krytym stali stopowych, głównie stali kwasoodpornych i żaroodpornych drutami wysokostopowymi.

Anwendung:

TA.St.11CrNi kann bei ein- oder mehrlagigen Schweißplattierungen von Behältern in der chemischen- und Lebensmittelindustrie verwendet werden. TA.St.11CrNi kann man auch mit legierten Drahtelektroden und Schweißbändern zum Auftragschweißen von Walzwerken und anderen Maschinenteilen verwenden. Mit hochlegierten Drahtelektroden eignet sich zum UP- Schweißen von legierten hauptsächlich säure- und wärmebeständigen Baustählen.

Application:

Flux can be used for cladding through pad [building-up by] welding using acid-resistant strips to manufacture containers for chemical industry, food industry, ect. TA.St.11CrNi is suitable for pad [building-up by] welding of metallurgical rolls, and other parts of machines, using alloy stripes and wires. Flux recommended for submerged arc welding of alloy steels, mainly acid- and heat-resistant steels, using high-alloy wires.

Producent i dostawca:

Hersteller und Lieferant:

Manufacturer and supplier:

„Ema-Brzezcie” Sp. z o.o. 47-400 Racibórz, ul. Zakładowa 2

tel. +48 324184075-77, tel./fax. +48 324152127

e-mail: emabrzezcie@emabrzezcie.pl ; www.emabrzezcie.pl

