

Oznaczenie klasyfikacyjne: Klassifikation-Kennzeichnung: Classification marking:	PN-EN ISO 14174:2012 – SF CS 1 55 AC H5				
Właściwości:	Topnik topiony niskomanganowy, metalurgicznie neutralny zawierający Cr ₂ O ₃ w celu zahamowania wypalania się chromu przy spawaniu stali niskostopowych zawierających chrom. Przydatny do spawania prądem stałym i prądem przemiennym. Topnik praktycznie nie chłonie wilgoci. Struktura szklista, barwa czarna. Przeznaczony do spawania prądem stałym i prądem przemiennym przy natężeniu prądu: spawanie jednoelektrodowe max 1000 A, spawanie wieloelektrodowe max 1400 A. Topnikiem tym zaleca się spawać z szybkością: spawanie jednoelektrodowe 10÷60 m/h, spawanie wieloelektrodowe max 90 m/h.				
Eigenschaften:	TA.St.2 ist ein Schmelzpulver mit niedrigem Mangengehalt metallurgisch neutral. Das Pulver bewirkt einen niedrigen Chromausbrand beim Schweißen niedriglegierter Baustähle. Geeignet zum Gleich- und Wechselstromschweißen. Es ist praktisch feuchtigkeitsunempfindlich. Gefüge glasartig. Farbe: schwarz. Das Pulver eignet sich zum Schweißen bei Gleich- und Wechselstrom bis etwa 1000 A bei Eindrahtschweißen und 1400 A bei Mehrdrahtschweißen. Dabei sind folgende Schweißgeschwindigkeiten zu verwenden: bei Eindrahtschweißen 10÷60 m/h, bei Mehrdrahtschweißen max. 90 m/h.				
Properties:	Low-manganese, metallurgically neutral melted flux containing Cr ₂ O ₃ in order to stop burning chromium out while welding low-alloy steels containing chromium. Practically, this flux does not absorb moisture. Glassy structure of black colour. Flux suitable for DC and AC welding at current strength: single electrode welding up to 1000 A, multiple electrode welding up to 1400 A. This flux is recommended to perform welding at the speed of: single electrode welding 10÷60 m/h, multiple electrode welding up to 90 m/h.				
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: Apparent density:	1,4÷1,7 kg/dm ³				
Główne składniki: Hauptbestandteile: Main components:	CaO + MgO + SiO ₂ ≥ 50%	CaO + MgO ≥ 15%			
Zasadowość wg Boniszewskiego: Basizitätsgrad nach Boniszewski: Basicity acc. to Boniszewski:	~ 1,03				
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 Trockung:	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.				
Orient. skład chemiczny stopiwa: Chem. Anal. von Schweißgut (Richtwerte): Approx. chem. composit. of weld metal:	z drutem, mit Drahtelektrode, with wire	% C	% Mn	% Si	
	S2	0,1	0,8	0,25	
	S3	0,1	0,2	0,25	
Orient. własności mechaniczne stopiwa: Mechanische Eigenschaften von Schweißgut (Richtwerte): Approximate mechanical properties of weld metal:	z drutem mit Drahtelektrode with wire	wytrzymałość na rozciąg. Zugfestigkeit tensile strength [MPa min.]	gr. plastyczności Streckgrenze yield point [MPa min.]	wydłużenie Dehnung elongation A ₅ min.	praca łamania ISO-V[J] przy -20°C Kerbschlagarbeit Proben ISO-V[J] bei -20°C notch impact strength work ISO-V[J] at -20°C
	S2	500	400	28	60
	S3	540	430	28	80
Zastosowanie:	Topnik może być stosowany łącznie z drutami S2, S3 i S4 do spawania konstrukcyjnych stali niskowęglowych o normalnej i podwyższonej wytrzymałości oraz stali niskostopowych zwłaszcza zawierających chrom, a również molibden i wanad. Topnik zaleca się specjalnie do spawania stali stosowanych w budowie urządzeń energetycznych. Zapewnia prawidłowy układ spoin wzdłużnych i obwodowych.				
Anwendung:	Das Schweißpulver kann in der Kombination mit Draht S2, S3 oder mit S4 zum Schweißen von unlegierten Baustählen von niedriggekohlten Baustählen mit normaler und erhöhter Festigkeit sowie von niedriglegierten Stählen insbesondere Chromstählen aber auch Molybdän- und Vanadiumstählen verwendet werden. Das Pulver ist besonders zum Schweißen von Kraftwerksanlagen empfohlen. Ergibt fehlerfreie Längs- und Rundnähte.				
Application:	Flux can be used in combination with wires S2, S3 and S4 for welding of structural low-carbon, steel of normal or higher durability; and for low-alloy steels especially those containing chromium, molybdenum and vanadium. This flux is especially recommended for welding of steels used to build energetic/power devices/machines. It insures correct layout of longitudinal and circumferential welds.				