

Oznaczenie klasyfikacyjne:
 Klassifikation-Kennzeichnung:
 Classification marking:

PN-EN ISO 14174:2012 – SF CS 1 67 AC H5

Właściwości:

Topnik spawalniczy o średniej zawartości manganu, szklisty. Nie wchłania wody. Przeznaczony do spawania prądem stałym i przemiennym przy natężeniu prądu: spawanie jednoelektrodowe max 900 A, spawanie wieloelektrodowe max 1200 A. Topnikiem tym zaleca się spawać z szybkością: spawanie jednoelektrodowe 10÷60 m/h, spawanie wieloelektrodowe max 90 m/h. Topnik przeznaczony jest do spawania i napawania w kombinacji z drutem S2, S3, S2Ni1Mo, S3Ni1, 5Mo.

Eigenschaften:

Schmelzpulver mit mittlerem Mangengehalt glasartig ist feuchtigkeitsunempfindlich zum Gleichstrom- und Wechselstromschweißen bis: 900 A bei Eindrahtschweißen, 1200 A bei Mehrdrahtschweißen geeignet. Bevorzugte Schweißgeschwindigkeiten: bei Eindrahtschweißen 10÷60 m/h, bei Mehrdrahtschweißen max 90 m/h. Das Schweißpulver zur Verbindung- und Auftragschweißung mit Drahtelektroden S2, S3, S2Ni1Mo, S3Ni1, 5Mo.

Properties:

Glassy, medium-level of manganese content welding flux. It does not absorb water. Flux suitable for DC and AC welding at current strength: single electrode welding up to 900 A, multiple electrode welding up to 1200 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. This flux is suitable for welding and pad [building-up by] welding in combination with wires S2, S3, S2Ni1Mo, S3Ni1, 5Mo.

Ziarnistość:

0,32÷2,5 mm lub inna (uzgodniona z klientem)

Körnung:

0,32÷2,5 mm oder andere (nach Absprache mit dem Kunden)

Granularity:

0,32÷2,5 mm or different (agreed with the client)

Gęstość pozorną:

Scheinbare Dichte:

Apparent density:

1,3÷1,7 kg/dm³

Główne składniki:

Hauptbestandteile:

Main components:

	CaO + MgO + SiO ₂	CaO + MgO
	≥ 55%	≥ 15%

Zasadowość wg Boniszewskiego:

Basizitätsgard nach Boniszewski:

Basicity acc. to Boniszewski:

~ 0,81

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. compos. of weld metal:

z drutem, mit Drahtelektrode, with wire	% Mn	% Si
S2	0,9	0,4
S3	1,3	0,5
IMT 8 (S-3)	1,3	0,5
SpG4N	1,4÷1,5	0,5÷0,7

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, 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	470	340	22	60
S3	510	350	22	60

Zastosowanie:

Topnik można stosować do spawania niestopowych stali konstrukcyjnych, stali kotłowych i okrętowych. TA.St.9 zaleca się stosować również do napawania z drutami stopowymi. Topnik TA.St.9 użyty w kombinacji z drutem Sp40G2S1H1 daje stopiwo o twardości ok. 250 HBS, dlatego poleca się go do napawania kół dźwigowych, obrzeży kół kolejowych, walców itp. Topnik ten daje bardzo dobre ukształtowanie spoiny przy spawaniu obwodowym.

Anwendung:

Das Pulver kann zum Schweißen von unlegierten Baustählen, Kesselbau- und Schiffbau-Stählen verwendet werden. Es eignet sich zum Auftragschweißen mit legierten Drahtelektroden mit der Drahtelektrode Sp40G2S1H1 und ergibt Schweißgut mit Härte ca 250 HBS, deshalb ist es besonders empfohlen zum Auftragschweißen von Kranrädern, Wagenrädern (Spurkranz), Zylinderrand. Auch für Rundnahtschweißungen geeignet.

Application:

Flux can be used for welding of unalloyed structural steels, boiler and ships steel. It is recommended to use TA.St.9 for pad [building-up by] welding along with alloy wires. Flux TA.St.9 used in combination with wire Sp40G2S1H1 insures weld metal hardness of about 250 HBS, therefore it is suitable for pad [building-up by] welding of crane wheels, wagon wheel flange, rollers, etc. This flux provides very good weld configuration at girth welding.

Producent i dostawca:

Hersteller und Lieferant:

Manufacturer and supplier:

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

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

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

