

OP 1450A jest aglomerowanym topnikiem do napawania utwardzającego, w kombinacji z drutami litymi OE-S2 lub OE-S2Mo, o twardości 280-450 HB.

Stosowany do napawania, regeneracji i napraw tłoków, siłowników, części i elementów maszyn budowlanych. Stopień wymieszania napawanej warstwy z podłożem, a tym samym twardości napawanej warstwy, w znacznej mierze zależy od zastosowanych parametrów prądowych procesu napawania pod topnikiem. Optymalne własności użytkowe osiągnięte są przy napawaniu prądem o natężeniu 600 A, napięciu 32 V i prędkości napawania ok. 50 cm/min. Istnieje możliwość napawania prądem o biegunowości DC+, jak również prądem przemiennym AC. Topnik powinien być przechowywany w pomieszczeniu wolnym od wilgoci. Wilgotny, powinien być suszony zgodnie z zaleceniami jak na etykiecie w temperaturze 300-350°C. Wielkość ziarna zgodna z normą EN 760: 2-20.

### Klasyfikacja

EN ISO	14174: SA CS 3
EN	760: SA CS 3 87 CCrMo AC

### Główne składniki topnika

SiO <sub>2</sub> + TiO <sub>2</sub>	40 %
CaO + MgO	30 %
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> + MnO	20 %
CaF <sub>2</sub>	10 %

### Skład chemiczny napoiwy (wartości typowe w %)

	C	Mn	Si	Cr	Mo
(~1) OE-S2	0.14	1.2	0.4	1.9	0.1
(~2) OE-S2	0.18	1.3	0.5	2.8	0.2
(~3) OE-S2	0.19	1.3	0.6	2.8	0.3
(~1) OE-S2Mo	0.17	0.9	0.4	1.9	0.3
(~2) OE-S2Mo	0.19	1.1	0.6	2.6	0.6
(~3) OE-S2Mo	0.2	1.2	0.7	2.9	0.6

### Własności mechaniczne stopiwa

	Obróbka cieplna	Twardość
(~1) OE-S2	Bez obróbki cieplnej	280 HB
(~2) OE-S2	Bez obróbki cieplnej	350 HB
(~3) OE-S2	Bez obróbki cieplnej	370 HB
(~1) OE-S2Mo	Bez obróbki cieplnej	310 HB
(~2) OE-S2Mo	Bez obróbki cieplnej	440 HB
(~3) OE-S2Mo	Bez obróbki cieplnej	450 HB

### Suszenie

300-350°C x 2-4h

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

AC; DC+