

Topniki rutyłowo-kwaśne do stali niestopowych i niskostopowych

OP F55 jest topionym topnikiem domieszkującym składniki stopowe manganu Mn i krzemu Si.

W kombinacji z drutami OE-S1 lub OE-S2 nadaje się do spawania stali niestopowych, stali niskostopowych węglowo-manganowych, stali konstrukcyjnych, przy spawaniu pojedynczych warstw lub spawaniu wielościęgowym, spawania drutem pojedynczym oraz w procesie spawania wieloma drutami (Twin, Tandem i ich kombinacje).

Szczególnie zalecany do szybkiego spawania cienkich blach o grubości 3-5 mm. Dobrze sprawdza się również przy spawaniu na podkładce miedzianej, łatwo odchodzący żużel przy spawaniu spoin doczołowych oraz pachwinowych.

Topnik powinien być przechowywany w pomieszczeniu wolnym od wilgoci, suszony ponownie, zgodnie z zaleceniami, jak na etykiecie, w temperaturze 100°C. Topnik OP F55 nie jest higroskopijny (nie wchłania wilgoci).

Wielkość ziarna zgodna z normą EN 760: 2-20.

Klasyfikacja		
	EN ISO	14174: S F MS 1 67 AC
OE-S1	EN ISO	14171: S 42 0 MS S1
OE-S2	EN ISO	14171: S 42 0 MS S2
OE-S1	AWS	A5.17: F7A0-EL12
OE-S2	AWS	A5.17: F7A0-EM12K

Główne składniki topnika	
MnO	45 %
SiO ₂	22 %
TiO ₂	20 %
CaF ₂	3 %
CaO	2 %

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

	C	Mn	Si
OE-S1	0.05	1.1	0.2
OE-S2	0.05	1.3	0.2

Współczynnik zasadowości (Boniszewskiego): 0.9

Właściwości mechaniczne stopiwa

	Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)
OE-S1	Bez obróbki cieplnej	≥ 400	490-560	≥ 22
OE-S2	Bez obróbki cieplnej	≥ 420	520-600	≥ 22

Właściwości mechaniczne stopiwa - Udarność

	Obróbka cieplna	Udarność (J)	
		20 °C	-20 °C
OE-S1	Bez obróbki cieplnej	≥ 40	≥ 27
OE-S2	Bez obróbki cieplnej	≥ 40	≥ 27

Typowe zastosowanie

	Materiały
OE-S1	ASME: EN: S(P)235-S(P)355; L245-L360
OE-S2	ASME: EN: S(P)235-S(P)355; L245-L360

Suszenie

100°C x 1h

Polaryzacja oraz pozycje spawania

AC, DC+