

Použití:

Kyselé tavené tavidlo mangan-křemičitého typu sklovitého charakteru pro svařování nelegovaných a nízkolegovaných ocelí pevnosti nad 400 MPa s použitím drátů obdobného chemického složení. Tavidlo je vhodné pro svařování kotlů, tlakových nádob a lodních konstrukcí. Lze použít i pro elektrostruskové svařování a navařování. Má velmi dobré operativní a formovací vlastnosti.

Klasifikace, certifikace:

-

Orientační spotřeba tavidla

(600 A, 33 m/h, Ø 4 mm):

Napětí (V)	26	30	34	38
Spotřeba tavidla DC+ (kg/kg drátu)	0,8	1,1	1,4	1,8

Typ:

Kyselé, tavené
MnO+SiO₂+CaO

Bazicita:

B ~ 0,7

Vlhkost:

< 0,1% / 1000°C

Sypná hmotnost

1,5 kg/dm³

Zrno:

1; 2; 3

Teplota přesušení:

250 - 350°C/2h
vrstva max. 80mm

Max. proudová zátěž: až 1100 A pro jeden drát

Doporučené napětí: 26 - 40 V

Svařovací proud:

- = +

Doporučené svařovací parametry

pro vícevrstvé svařování:

Ø drátu (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Rychlost (m/h)
2,5	250 - 450	26 - 34	15 - 40
3,0	350 - 550	28 - 34	15 - 50
4,0	450 - 700	28 - 40	20 - 60

Typické chemické složení a mechanické vlastnosti čistého svarového kovu při použití s drátem typu (DC+):

Drát OK Autrod	C	Si	Mn	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
							+20	0	-20
OK 12.10	0,04	0,60	1,20	480	380	30	120	80	64
OK 12.20	0,04	0,60	1,40	500	400	28	100	60	
OK 12.30	0,04	0,60	1,60	550	450	27	100	60	

Balení:

Tavidlo je běžně dodáváno v papírových pytlích o hmotnosti 25 kg.