



**INSTYTUT SPAWALNICTWA**  
Polskie Spawalnicze Centrum Doskonałości

## Materiały dodatkowe do spawania, napawania i lutowania

---



## Materiały dodatkowe do spawania i napawania

Nazwa	Postać/wymiar	Zastosowanie
<b>1. TOPNIK AKTYWUJĄCY DO SPAWANIA METODĄ A-TIG STALI NIERDZEWNYCH</b>		
BC - 31	proszek	Do spawania jednościgowego (bez ukosowania) metodą A-TIG stali wysokostopowych w sposób ręczny lub zmechanizowany rur i blach o grubości do 10 mm. Zapewnia ok. dwukrotne zwiększenie głębokości wtopienia, ogranicza występowanie odkształceń spawalniczych
<b>2. TOPNIK DO ODLEWANIA</b>		
TOPODLEW	proszek	Do wykonywania odlewów dwuwarstwowych. Zapewnia właściwe połączenie na styku staliwa z żeliwem
<b>3. DRUT PROSZKOWY DO NAPAWANIA</b>		
DPIS-61	2,4 mm 2,8 mm	Samoosłonowy drut proszkowy do napawania łukiem otwartym (bez dodatkowej osłony gazowej) części maszyn i urządzeń narażonych na intensywne zużycie ściernie typu metal-minerał, np. do napawania powierzchni roboczych ślimaków, rynien zsypanych, mieszadeł oraz innych elementów eksploatowanych w górnictwie, przemyśle wydobywczym i rolnictwie. Powierzchnia warstwy napawanej posiada pęknięcia, które jednak nie mają wpływu na jej własności eksploatacyjne i nie powodują wykruszenia. Zaleca się napawać jednowarstwowo, ewentualnie nie więcej niż dwie warstwy. Typowy skład chemiczny stopiwa: 4,5 % C; 22 % Cr, 6 % Nb, +B

## Materiały dodatkowe do lutowania twardego

### Druty i pręty z rdzeniem topnikowym

Nazwa drutu (prętu)	Postać i wymiar	Rodzaj lutu według PN-EN ISO 17672 (PN-EN ISO 3677)	Materiały lutowane	Temperatura lutowania
DR-LM63	drut $\varnothing$ 2,0; 2,5 i 3 mm w kręgu	mosiężny w gat. B-Cu63Zn-900/905 (CF729R wg PN-EN 13347)	stale niestopowe i niskostopowe oraz miedź	ok. 900°C
PR-LM63	pręt $\varnothing$ 2,0; 2,5; 3 mm, l = 450 mm			
DR-LS45	drut $\varnothing$ 1,8; 2,0; 2,2 mm w kręgu	srebrny w gat. Ag 245 (B-Ag45CuZn-665/745)	stale wysokostopowe, miedź i nikiel oraz ich stopy	ok. 750°C
PR-LS45	pręt $\varnothing$ 1,8; 2,0; 2,2 mm, l = 450 mm			

### INSTYTUT SPAWALNICTWA

ul. Bł. Czesława 16-18  
44-100 Gliwice  
tel. 32 231 00 11  
fax 32 231 46 52  
e-mail: is@is.gliwice.pl  
www.is.gliwice.pl