

# SWM HF 145 G-G

DIN EN 14700/Özel Alaşım 1.3912  
DIN 8555/1.3912

## Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

SWM HF 145 G-G dökme demirlerin kaynağı, dökme demir ve çeliklerin birleştirilmesi ve döküm oluğu kaynağı için kullanılan, Ni, Fe alaşımlı sert dolgu telidir (%36Ni). Bu alaşımın, ısı yayılımına çok düşük bir etkisi mevcuttur. Ve işlenebilir bir dolgu sağlamaktadır.

## Koruyucu Gaz/ Shielding Gas

%100 Ar veya M11, M12 (%95-99 Ar+0-5 CO<sub>2</sub>)

## Application and Feature

SWM HF 145 G-G is a Ni Fe alloyed flux cored wire electrode (%36Ni) for welding cast iron, joining steel and cast iron. This alloy has an extremely low coefficient of thermal expansion and is machinable.

## Akım türü/Current

DC+

## Kullanım / Usage

G

## Kaynak Metalinin Kimyasal Kompozisyonu (%) / Typical Chemical Composition of All-Weld Metal (%)

Mn	Ni	Cu	Fe
3.0	36.0	+	Kalan/Rest

## Kaynak Metalinin Mekanik Özellikleri / Typical Mechanical Properties of All-Weld Metal

Sertlik (HB)

140-160

## Kaynak Parametreleri / Welding Parameters

Çap/Diameter (mm)	Akım/Current (A)	Gerilim/Voltage (V)
1,2	160-240	20-24
1,6	160-260	20-26
2,4	280-340	24-28
2,8	300-400	25-29
3.2	350-400	28-30

## Ambalaj Bilgileri/ Packaging Information

Çap (mm)	15 Kg Tel Makara	25 Kg Tel Makara	250 Kg Bidon
1.2	X		
1.6	X		
2.4	X	X	x
2.8	X	x	X
3.2	X	x	X

