

# SWM HF 170 G-G

DIN EN 14700/ Özel Alaşım  
DIN 8555/MF NiFe2

## Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

Bu Ni, Fe alaşımlı sert dolgu teli, yüksek küresel grafitli Nikel yüzdesine sahip bir kaynak dolgusu meydana getirmektedir. Bu alaşımın küresel grafitli dökme demirlerin birleştirilmesinde, temperlenmiş dökme demirlerde ve dökme demirler ile çeliklerin birleştirilmesinde kullanılması tavsiye edilmektedir.

## Koruyucu Gaz/ Shielding Gas

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

## Application and Feature

This Ni, Fe alloy flux cored wire electrode deposits a weld metal with a high percentage of nickel with globular graphite. This alloy is recommended for joining cast iron with globular graphite, tempered cast iron and for joining cast iron with steel.

## Akım türü/Current

DC+

## Kullanım / Usage

G

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

Mn	Cu	Fe	Ni
4.0	+	40.0	Kalan/Rest

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

Sertlik (HB)

160-190

## 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

