

SWM HF 190 S-O

DIN 8555/MF 8-200 CKNPZ
DIN EN 14700/T Z Fe 1

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

Yüksek alaşımlı sert dolgu telinin östenitik kaynak dolgusu korozyona dirençli, deformasyon sertleşmeli, manyetik olmayan, ısıya dirençli ve 850 °C'ye kadar ısı şoka dayanıklıdır. Yüksek yüzde uzamasına (%40) dayalı olarak, alaşım eski sert dolgulara sünek ara-yüzeyler ve birbirinden farklı, kaynaklanması zor çeliklerin (Ör: Mangan-Hadfield çeliği) birleştirmesi için uygundur.

Koruyucu Gaz/ Shielding Gas

%100 Ar veya M11, M12 (%95-99 Ar+0-5 CO₂)

Application and Features

The austenitic Weld deposit of high alloyed flux-cored wire electrode is corrosion resistant, self hardening, non-magnetic, heat resistant and thermal shock resistant up to 850 °C. Depending on the high elongation (%40) the alloy is suitable for ductile buffer layers on old hardfacings and for joining of dissimilar and difficult to weld steels (i.e.Manganese-Hadfield-steel)

Akım türü/Current

DC+

Kullanım / Usage

OA/G/S

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

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0,1	0.4	6.0	19.0	8.5	Kalan/Rest

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

Sertlik (HB)

180-200

Kaynak Parametreleri / Welding Parameters

Çap/Diameter (mm)	Akım/Current (A)	Gerilim/Voltage (V)
1,2	100-250	18-30
1,6	180-300	23-30
2,4	220-350	28-32
2,8	250-300	30-32
3.2	250-300	30-32

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

