

SWM HF 210 S-O

DIN 8555/MF 7-200 KNP
DIN EN 14700/T Fe 9

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

Yüksek darbe aşınımı ve yırtılmalara maruz kalan manganez çeliği ("Hadfield tipi") parçaların kaynaklanması için elverişli, sert dolgu telidir. Manyetik olmayan, östenitik kaynak dolgusu ise çatlaksız ve deformasyon sertleşmeli yapıdadır. Ezici çenelerinin tamiri ve yeniden yapımında, demiryolu malzemelerinde, kepçe dişlileri ve dudaklarında tipik uygulamalarda kullanılabilir. Ayrıca mangan esaslı malzemelerin geri kazanımı için tasarlanmıştır.

Koruyucu Gaz/ Shielding Gas

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

Application and Features

The flux-cored wire electrode is suitable for welding part of manganese steel ("Hadfield type"), which are exposed to high impact wear and tear. The non-magnetic austenitic deposit is tough, crack free and work hardening. Typical applications can be found in the rebuilding of crusher jaws, railroad components, bucket teeth and lips, and it designed for reclaiming worn parts of manganese base material.

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
1,1	0.3	14.0	4.0	0.6	Kalan/Rest

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

Sertlik (HB)

200-230

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

