

SWM HF 230 S-O

DIN 8555/MF 7-250 KNP

DIN EN 14700/T Fe 9

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

Östenitik, yüksek manganlı ve krom alaşımlı, sert dolgu telidir. Tamamen östenitik olan kaynak dolgusu korozyona dirençlidir, manyetik değildir, yüksek şekil alabilirliğe sahiptir ve özellikle eski sert dolgular söz konusuysa tampon yüzey gibi davranır. Kaynak dolguları 500 HB'ye kadar deformasyon sertleşmesi gösterir. Daralma gerilme ve yüksek darbe yüküne karşı dirençlidir.

Koruyucu Gaz/ Shielding Gas

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

Application and Features

Austenitic high manganese and chromium-alloyed flux-cored wire electrode. The fully austenitic weld deposit is corrosion resistant non-magnetic, has high plasticity and acts as a buffer, especially on old hard facing. Deposits are work hardening up to 500 HB. The deposit resists shrinkage, stress and impact loading.

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	Mo	V	Fe
0.5	0.4	16.0	14.0	0.8	0.5	0.2	Kalan/Rest

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

Sertlik (HB)

220-250

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