

SWM HF 270 N-O

DIN 8555/MF 23-250 CKNPTZ
DIN EN 14700/T Ni2

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

Sıcak işlem takımları için yüksek ısıl dayanımlı alaşımdır (hastelloy). Sıcak döküm kalıplarına uygulandığında, bindirme çok koheziftir. Darbe basınç yükü ve yüksek sıcaklık altında, meydana getirilen bindirmenin sertliği, deformasyon gerçekleşmeksizin, 420 HB'ye çıkmaktadır. Kaynak dolgusu ısı ve aşınmaya, ayrıca oksidasyon, indirgemeye ve diğer korozif etkilere karşı dirençlidir.

Koruyucu Gaz/ Shielding Gas

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

Application and Feature

High temperature resistance alloy (hatelloy) for hot working tools. When first applied to hot forging dies, the overlay is very cohesive. Under impact pressure load and high temperature, the resulting overlay increases hardness up to 420 HB without deforming. The deposit is head and wear resistant and resistant to oxidizing, reducing and other corrosive media.

Akım türü/Current

DC+

Kullanım / Usage

OA/G/S

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

C	Cr	Mo	Fe	Co	V	W	Ni
0.08	16.0	16.0	<5.0	2.5	0.35	4.5	Kalan/Rest

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

Sertlik (HB)

260-280

Kaynak Parametreleri / Welding Parameters

Çap/Diameter (mm)	Akım/Current (A)	Gerilim/Voltage (V)
1,2	160-240	22-24
1,6	180-260	23-26
2,4	220-260	25-27
2,8	260-340	25-27
3.0	280-360	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
3.0	X	x	X