

SWM HF 295 D-0

DIN 8555/MF 1-300 P
DIN EN 14700/T Fe 6

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

Kaynak metalinin çatlaksız ve sünek olmasından dolayı, çok yüzeyli kaynaklarda kullanılabilen destek kaynağı uygulamalarında yer alan, düşük alaşımlı bir sert dolgu telidir. Kaynak dolguları işlenebilir. Traktör tekerlekleri, çelik şaftlar, dişli ve ray bağlantı somunlarında sıkça kullanılmaktadır.

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 high 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	Mo	Fe	Ti
0.1	0.5	2.0	2.5	0.3	Kalan/Rest	+

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

Sertlik (HB)

280-325

Kaynak Parametreleri / Welding Parameters

Çap/Diameter (mm)	Akım/Current (A)	Gerilim/Voltage (V)
1,2	120-150	26-30
1,6	180-200	26-30
2,4	250-300	26-30
2,8	300-350	26-30
3.2	300-350	26-30

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

