

SWM HF 390 D-O

DIN 8555/MF 5-40 CPT
DIN EN 14700/T Z Fe 2

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

SWM HF 390 D-O toz altı kaynak yöntemi için üretilmiş ancak kendinden korumalı (açık ark) olarak da kullanılabilen bir sert dolgu telidir. Kaynak dolgusu Cr, Ni, Mo, Nb, V elementleri içeren yüksek alaşımlıdır; sıcaklığa ek olarak korozyona, darbeye, sürekli aşınmaya karşı dirençlidir. En iyi sonuçlar 2-3 katman yapılarak alınır.

Koruyucu Gaz/ Shielding Gas

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

Application and Features

SWM HF 390 D-O is a tubular wire for submerged arc welding, however can be used as open arc. The deposit is high Cr, Ni, Mo, Nb, V alloyed. The welding deposit is resistant against corrosion, impact, continuous-rating wear in addition to effect of heat. Best results are achieved by 2-3 layers.

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	W	Fe
0.1	0.3	0.8	17.0	4.8	1.0	0.2	0.3	Kalan/Rest

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

Sertlik (HRc)

40-42

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	250-360	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

