

SWM HF 410 D-O

DIN 8555/MF 5-45 PT
DIN EN 14700/T Fe 1

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

SWM HF 410 D-O, yaklaşık 450 HB sert dolgu için düşük alaşımlı kaynak dolgusu sağlayan sert dolgu telidir. Dolgular işlenebilir. Bu tel elektrod çok yüzeyli kaynaklarda kullanılabilir. Tekerlek jantları, zincir bağlantıları, kepçe zincirleri uygulamalarında kullanılabilir. Daha yüksek karbon bileşenli ana malzemeler için, bir ara yüzey veya ön tav gerekebilir.

Koruyucu Gaz/ Shielding Gas

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

Application and Features

SWM HF 410 D-O is a tubular wire that produces a low alloyed deposit for hard facing of approximately 450 HB. Deposits are machinable. This elektrod can be used for multi-layer welding. Applications are Wheel rims, chain links, bucket chains. For base materials with higher carbon content a buffer layer or pre-heating may be needed.

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	V	Fe
0.25	0.8	1.0	3.5	0.4	0.2	Kalan/Rest

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

Sertlik (HRc)

42-45

Kaynak Parametreleri / Welding Parameters

Çap/Diameter (mm)	Akım/Current (A)	Gerilim/Voltage (V)
1,2	150-200	20-24
1,6	180-240	22-26
2,4	220-260	25-27
2,8	260-300	25-27
3.2	280-340	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

