

SWM HF 440 D-G

DIN 8555/MF 1-40-P
DIN EN 14700/T Fe 2

Genel Özellikleri

SWM HF 440 D-G, yüksek basınçlarda metal aşınması için metale maruz kalan iş parçalarının yanı sıra, güçlü darbe ve şok yüklerine maruz kalan parçalardaki kaynakları yüzey kaplamak için kullanılan bir teldir. Uygulama katmanının kalınlığı gerektiği gibi seçilebilir. Kaynak için, sıcaklığı max. 250 ° C. Kaynak metali sert ancak yine de işlenebilir.

General Features

SWM HF 440 D-G is a cored wire for surfacing welds on parts subject to strong impact and shock loads as well as workpieces exposed to metal for metal wear at high pressures. The thickness of the application layer can be selected. For welding, the interpass temperature should be max. 250 ° C. The weld metal is tough but can still be machined.

Akım türü/Current

DC+

Kullanım / Usage

G

Koruyucu Gaz/ Shielding Gas

M21, C1

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

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
0,14	0,55	0,95	6,2	0.95	0,15	< 0.25

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

Çalışma sıcaklığı: 500° C

Sertlik (HRC): 36-40

Öntav Sıcaklığı:200-250° C

Sontav Sıcaklığı:600-650° C

Kaynak Parametreleri / Welding Parameters

Çap/Diameter (mm)	Akım/Current (A)	Gerilim/Voltage (V)
1,2	140-180	23-25
1,6	180-220	24-26

Ambalaj Bilgileri/ Packaging Information

Çap (mm)	15 Kg Tel Makara	25 Kg Tel Makara	250 Kg Bidon
1.2	X		
1.6	X		