

SWM HF 470 Y-O

DIN EN 14700/ T Fe 8
DIN 8555/Özel Alaşım

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

SWM HF 470 Y-O, aynı tür ferritik Cr çelikleri ve döküm çeliklerinin birleştirilmesinde ve kaplanmasında kullanılan sert dolgu telidir. Uygun kaynaklama için ön tavlama önerilmektedir. Kaynak dolgusu, 450 °C'nin üzerinde çalışan su, buhar ve gaz vanalarının kaplaması için özellikle uygundur, 950°C'ye kadar kav mukavemetine sahiptir ve temperlenebilir.

Koruyucu Gaz/ Shielding Gas

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

Application and Features

SWM HF 470 Y-O is a tubular wire for plating and joining equal and similar ferritic Cr-steels and cast steels. Proper welds are subject to the recommended heat treatment. The electrode is especially suitable for sealing surfaces on water-, steam and gas-valves for working temperatures up to 450 °C. The deposit is scale resistant up to 950°C and can be tempered.

Akım türü/Current

DC+

Kullanım / Usage

OA/G/S

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

C	Cr	Ni	Mn	Fe
0.3	14	0.4	0.8	Kalan/Rest

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

Sertlik (HRC)

46-48

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	260-300	25-27
2,8	280-340	26-28
3.2	300-350	27-30

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

