

SWM HF 485 Y-O

DIN 8555/1.4122
DIN EN 14700/T Z Fe 8

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

SWM HF 485 Y-O, aynı tür ferritik Cr çelikleri ve döküm çeliklerinin birleştirilmesinde ve kaplanmasında kullanılan sert dolgu telidir. Uygun kaynaklama için ön tavlama önerilmektedir. Yapısındaki Nb sayesinde çok yüksek bir ısı dayanımına ve kav mukavemetine sahiptir, temperlenebilir.

Koruyucu Gaz/ Shielding Gas

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

Application and Features

SWM HF 485 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. Because of Nb in structure, it has an exceptional thermal and scale resistance, 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	Mo	Nb	V	Fe
1.2	17.0	0.4	1.0	8.0	0.3	Kalan/Rest

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

Sertlik (HRC)

48-51

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

