

SWM HF 490 Y-O

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

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

SWM HF 490 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, iyi bir geri kazanım, korozyon korunması ve işlenebilmenin yanında düşük sıçrama sağlamaktadır.

Koruyucu Gaz/ Shielding Gas

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

Application and Features

SWM HF 490 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. Weld deposit procures a good reclamation, corrosion protection and machinability with a low shrinkage rate.

Akım türü/Current

DC+

Kullanım / Usage

OA/G/S

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

C	Cr	Ni	Si	Mg	Fe
0.06	18	5.0	0.08	0.8	Kalan/Rest

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

Sertlik (HB)

200-220

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

