

SWM HF 510 N-G

DIN 8555/MF 22-50 CGTZ
DIN EN 14700/T Z Ni1

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

Ni-, Sr-, Cr-, B- alaşımlarıdır (hastelloy). Bu alaşımlar Nikel esaslı bir kaynak dolgusu vermektedir. Temel karakteristikler, özellikle sertlik, korozyon direnci, ısı dayanımı, aşınma dayanımı ve ısı şok istikrarı, kobalt esaslı alaşımlarinkine tekabül etmektedir. Uygulamaları kimya endüstrisi ve nükleer teknoloji alanında görülmektedir.

Koruyucu Gaz/ Shielding Gas

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

Application and Feature

Ni-, Sr-, Cr-, B- alloys (hastelloy). These alloys give a Nickel base weld deposit. The essential characteristics correspond to the cobalt base alloys, especially the hardness, corrosion resistance, heat resistance, wear resistance and thermal shock constancy. Applications are found in the chemical industry, nuclear technology field, etc.

Akım türü/Current

DC+

Kullanım / Usage

G

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

C	Si	Cr	Fe	Mo	Ni
0.6	4.9	20.0	<5.0	2.5	Kalan/Rest

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

Sertlik (HRC)

50-54

Kaynak Parametreleri / Welding Parameters

Çap/Diameter (mm)	Akım/Current (A)	Gerilim/Voltage (V)
1,2	160-240	22-24
1,6	180-260	22-26
2,4	260-300	25-27
2,8	280-340	26-28
3.0	280-360	28-30

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
3.0	X	x	X