

SWM HF 510 T-0

DIN 8555/MF 4-60 STW
DIN EN 14700/T Z Fe 4

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

En yüksek ısıl işlenebilirlik kabiliyeti ile yüksek Cr-, Co, W-, Mo- alaşımlı sert dolgu telidir. Yaklaşık 58 HRc ye suni yaşlandırmaya elverişlidir. Sıcak yırtılmalar karşı yüksek dayanımlıdır. Soğuk haddeleme bakır alaşımları ve metal eriyikleri için yürütücüler, döküm metali kalıpları için klişeler, çelik endüstrisi için kalıplar ve mesnetlerde kullanılır.

Koruyucu Gaz/ Shielding Gas

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

Application and Features

High alloyed Cr-, Co, W-, Mo- flux cored wire with highest heat treatment retentivity. Hot hardening to approx 58 HRc. High resistance againts heat wear. It is used at warm pressure extrusion, plidders for copper and copper alloys and metal melts, pattern plates for die cast metal, molds and props for steel industry.

Akım türü/Current

DC+

Kullanım / Usage

OA/G/S

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

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Co	V	W	Fe
0.35	0.8	0.8	17.0	4.8	1.0	10.0	0.25	5.50	Kalan/Rest

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

Sertlik (HRc)

50-53

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	220-260	25-27
2,8	260-300	26-30
3.2	280-340	26-30

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

