

SWM HF 538 D-G

DIN 8555/MF 2-GF55 GP
DIN EN 14700/T Fe 2

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

Gaz korumalı yeni ve eski çelikler üzerine sert dolgu kaynağı yapmak üzere tasarlanmış darbe dayanımlı sert dolgu özlü telidir. Sıçramayı azaltmak için parametre ayarlarında değişiklik yapmak gerekebilir. Metalden metale yıpranmaya ve hafif aşınmaya dirençli bir kaynak sağlar.

Tungsten Karbür prosesi kullanıldığında malzeme daha sert olabilir. Karbonlu çelik ve düşük alaşımlı çeliklerde kullanılabilir. Uygun ön ısıtma geçiş sıcaklığı ayarlandıktan sonra sonsuz kaynak yapılır. Vinç tekerleri, vantilatör bıçakları, kova uçları, taşlama parçaları, toprak işleme aletleri vs. yerlerde kullanılır.

Koruyucu Gaz/ Shielding Gas

M11, M12 (%95-99 Ar+0-5 CO₂)

Akım türü/Current

DC+

Kullanım / Usage

G

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

C	Si	Mn	Cr	Mo	Al
0,45-0,65	0,5-0,7	1,2-1,6	5,3-5,8	0.7-1	1,2-1,5

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

Sertlik (HRC)

Şok soğutma ile : 50-53

Dış ortam kademeli soğutma : 25-35 HRC

Fırın soğutma : 15-17 HRC

Kaynak Parametreleri / Welding Parameters

Çap/Diameter (mm)	Akım/Current (A)	Gerilim/Voltage (V)
1,2	140-180	23-25
1,6	180-220	24-26
2,4	220-280	27-30
2,8	300-350	27-31
3.2	300-350	29-32

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
3.2		x	X

