

SWM HF 550 C-G

DIN 8555/MF 20-45 CGTZ
DIN EN 14700/T Co3

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

SWM HF 550 C-G östenitik ledebüritik bir yapı ile Kobalt esaslı bir kaynak dolgusu meydana getirir. Bu standart kobalt esaslı alaşımların (satellite) en sert halidir. Özellikle asitleri indirgemede, çok şiddetli aşınmalarda ve ısıl şoklarda, korozyona karşı yüksek direnci vardır. Aşınım yalnızca taşlama ile işlenebilir. En kullanışlı olduğu alanlar; aşınma plakaları döner, contalar, pompa manşonları ve puntasız taşlama tezgâhlarıdır.

Koruyucu Gaz/ Shielding Gas

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

Application and Feature

SWM HF 550 C-G deposits a Cobalt base alloys with an austenitic-ledeburitic structure. This is hardest of the Standard Cobalt base alloys (satellite). It has a high resistance to corrosion (especially to reducing acids and impact), extreme wear and temperature shocks. The alloy is only machinable by grinding. Best used on wear pads, ratary seal rings, pumps sleeves and centerless grinder work rests.

Akım türü/Current

DC+

Kullanım / Usage

G/S

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

C	Si	Mn	Cr	W	Fe	Co
2.4	0.7	0.4	29.0	11.0	<3.0	Kalan/Rest

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

Sertlik (HRC)

52-55

Kaynak Parametreleri / Welding Parameters

Çap/Diameter (mm)	Akım/Current (A)	Gerilim/Voltage (V)
1,2	160-240	20-24
1,6	160-260	20-26
2,4	280-340	24-27
2,8	320-400	25-28
3.2	350-400	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
3.2	X	x	X

