

SWM HF 600 D-O

DIN 8555/MF 6-60 RP
DIN EN 14700/T Fe 3

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

Aşınma ve darbe dayanımlı sert dolgu için kullanılan alaşımlı sert dolgu telidir. Kaynak dolgusu sert, çatlaksız ve toktur. Kaynaklanması zor olan malzemeler için SWM HF 230 S-O ile yapılacak tampon kaynağı veya ön tavlama önerilmektedir.

Application and Features

Alloyed flux-cored wire electrodes for abrasion and impact resistance hard facing. The deposit is crack-free, hard and tough. For base materials that are difficult to weld, a buffer layer of SWM HF 230 S-O or preheating is recommended.

Koruyucu Gaz/ Shielding Gas

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

Akım türü/Current

DC+

Kullanım / Usage

OA/G/S

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

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Fe
0.5	1.0	2.2	6.5	0.6	0.2	Kalan/Rest

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

Sertlik (HRc)

55-57

Kaynak Parametreleri / Welding Parameters

Çap/Diameter (mm)	Akım/Current (A)	Gerilim/Voltage (V)
1,2	180-220	24-30
1,6	220-250	25-30
2,4	260-320	25-30
2,8	300-350	27-30
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

