

SWM HF 605 D-0/G

DIN 8555/MF 2-GF-55-GP
DIN EN 14700/T Fe 3

Genel Özellikleri

Aşınma ve darbe dayanımlı sert dolgu için kullanılır. Kaynak dolgusu sert, çatlaksız ve toktur. Ağır kalınlıklarda çatlama önlemek için 250°C'ye kadar ön ısıtma gereklidir. 150-300°C arasındaki geçiş sıcaklıkları, dolgu sertliğini olumsuz yönde etkilemez. Genellikle yüksek karbon veya alaşımlı çelikler ve / veya yüksek kısıtlama durumlarında kaynak dolgusu 2 kat ile sınırlıdır. Daha yüksek ön ısıtma ve interpass sıcaklıkları ile birleştiğinde soğutma, çatlama riskini en aza indirecektir. Kaynak metali, konvansiyonel yöntemlerle işlenemez. Dolgu bir saat 875°C'de tavlama ve yavaş soğutma ile yumuşatılabilir (havada 22-43HRc, fırın soğutması 15-17HRc). Sertlik, 875 ° C'de ısıtılarak ve ardından su dökülerek (51-54HRc) geri kazanılabilir. Sertliği korumak için 150-200 °C'de bir saat (51-54HRc) ile temperlenmelidir. Kullanım alanları; vinç tekerlekleri, dişliler, taşıyıcı parçalardır.

.Alloyed flux-cored wire electrodes for abrasion and impact resistance hard facing. The deposit is crack-free, hard and tough. A preheat of up to 250°C is necessary to prevent cracking in situations of high restraint and/ or thicknesses. Interpass temperatures between 150-300°C do not adversely effect deposit hardness. The deposit thickness is usually limited to 2 layers on high carbon or alloy steels and/or situations of high restraint and heavy sections due to the risk of cracking. The deposited weld metal is not machinable by conventional methods although the deposit can be shaped by grinding. The deposit Can be softened by annealing at 875°C for one hour and slow cooling (air cool 22-43 HRc, furnace cool 15-17 HRc). The hardness can be restored by heating at 875 ° C followed by water quenching (51-54 HRc). The component should then be tempered at 150-200 °C for one hour (51-54 HRc) to retain some thoghness. Applications; Crane wheels gear teeth, bearing tracks.

Akım türü/Current

DC+

Kullanım / Usage

OA/G

General Features

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

C	Si	Mn	Cr	Mo	Al	Fe
0.45-0,60	0,55-0,65	1,4-1,6	5.30-5,60	0.8-1,0	1,3-1,5	Kalan/Rest

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

Sertlik (HRc): 51-54

Kaynak Parametreleri / Welding Parameters

Çap/Diameter (mm)	Akım/Current (A)	Gerilim/Voltage (V)
1,2	90-170	25-31
1,6	125-245	26-32
2,4	200-350	25-30
2,8	220-350	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