

# SWM HF 606 A-O

DIN 8555/MF 10-60 CG

## Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

SWM HF 606 A-O, Cr Karbür kaynak oluşturan kendinden korumalı, açık ark, sert dolgu özlü telidir. SWM HF 606 A-O iki katman kaynak yapısında 58-61 HRc sertlik aralığına sahiptir. Karbür mikroyapısı, SWM HF 606 A-O'yu ciddi aşınma uygulamaları için uygun hale getirir. Kaplama işlemi yapılacak parçalar önceden sünek bir kaplama tamponu olan SWM HF 190 S-O veya SWM HF 230 S-O ile alt tampon önerilir. Düşük alaşımlı ve yüksek karbonlu çeliklerde ısıdan etkilenen bölgenin çatlamasını önlemek için 220 °C bir ön ısıtma gereklidir.

## Application and Feature

SWM HF 606 A-O is a self-shielded, open arc, hardfacing flux cored wire forming crom carbide welding. The SWM HF 606 A-O has a hardness range of 58-61 HRc in two-layer welding structure. Carbide microstructure, SWM HF-O 606 makes it suitable for severe wear applications. The parts to be coated are recommended to use the SWM HF 190 S-O or SWM HF 230 S-O sub-bumper with a ductile coating buffer. For low-alloy and high-carbon steels, a preheating of 220 °C is necessary to prevent heat affected zone cracking.

## Akım türü/Current

DC+

## Kullanım / Usage

OA/S

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

C	Si	Mn	Cr	Al	Fe
4.3	1.4	1.6	26.0	0.7	Kalan/Rest

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

Sertlik (HRc)

58-61

## Kaynak Parametreleri / Welding Parameters

Çap/Diameter (mm)	Akım/Current (A)	Gerilim/Voltage (V)
1,6	200-250	24-27
2,4	220-260	25-29
2,8	260-300	26-30

## Ambalaj Bilgileri/ Packaging Information

Çap (mm)	15 Kg Tel Makara	25 Kg Tel Makara	250 Kg Bidon
1.6	X		
2.4	X	X	x
2.8	X	x	X