

SWM HF 609 A-O

DIN 8555/MF 10-60 GR
DIN EN 14700/T Z Fe 14

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

SWM HF 609 A-O, Yüksek Cr-, C-, alaşımlı, mükemmel aşınma dayanımı ve orta şiddette darbe dayanımına sahip, paslanmaz metal bir dolgu bırakan sert dolgu telidir. Yüksek aşınmanın beklendiği her yerde kullanılabilir. En iyi sonuçlar iki katmanlı kaynaklama ile sağlanmaktadır ve en fazla 10 mm lik bir dolgu kalınlığı tavsiye edilmektedir. Önceden sert dolgu işlemi uygulanmış yüzeylere yapılacak uygulamalarda SWM HF 230 S-O ve SWM HF 210 S-O önerilir. SWM HF 609 A-O kendinde korumalı, açık ark sert dolgu telidir.

Akım türü/Current

DC+

Kullanım / Usage

OA/S

Application and Feature

SWM HF 609 A-O is a tubular wire which deposits a high Cr-, C-, alloyed stainless weld metal with excellent resistance to abrasion and medium impact. It can be used whenever high abrasion is expected. Best results are achieved by welding in two layers . A maximum deposit thickness of 10 mm is recommended. Before overlaying on old previously hard faced surfaces a buffering layer of SWM HF 230 S-O and SWM HF 210 S-O is recommended. SWM HF 609 A-O is a self shielded open arc wire.

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

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
4.8	1.2	0.8	29.5	0,55	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)
1,2		
1,6	180-240	24-27
2,4	220-260	25-29
2,8	260-300	26-30
3.2	280-350	28-32

Ambalaj Bilgileri/ Packaging Information

Çap (mm)	15 Kg Tel Makara	25 Kg Tel Makara	250 Kg Bidon
1.2			
1.6	X		
2.4	X	X	x
2.8	X	x	X
3.2	X	x	X

