

# SWM HF 620 D-O

DIN 8555/MF 6-60 GP  
DIN EN 14700/T Fe 8

## Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

Yüksek darbe gerilmesiyle birlikte oluşan darbe aşınımına maruz kalan parçalar için C-, Cr-, Mo-, Ti-alaşımli sert dolgu telidir. Kaynak dolgusunun mikro yapısı, yüksek darbe direncine sahip Titanyum karbürler ile martenzitiktir

## Application and Features

C-, Cr-, Mn-, Mo-, W-, V- alloyed flux cored wire electrode for parts that are exposed to high abrasive wear in combination with impact stress. The micro structure of the deposit is martensitic with inserted Titanium-carbides. Applications are cement crusher rolls, pulveriser rolls and hammers.

## Akım türü/Current

DC+

## Kullanım / Usage

OA

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

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ti	Fe
1.8	1.6	1.4	7.0	1.4	0.5	Kalan/Rest

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

Sertlik (HRc)

56-58

## Kaynak Parametreleri / Welding Parameters

Çap/Diameter (mm)	Akım/Current (A)	Gerilim/Voltage (V)
1,2	150-200	20-24
1,6	180-240	22-26
2,4	220-260	25-27
2,8	260-300	25-27
3.2	280-340	26-30

## 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

