

SWM HF 630 A-O

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

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

Şiddetli kazımalı mineral aşınmasına maruz kalan parçaların sert dolguları için, Cr-, C-, Mo-, alaşımlı sert dolgu telidir. SWM HF 600 A-O ile karşılaştırıldığında bu sert dolgu telinin kaynak dolgusu daha yüksek bir ısıl dirence sahiptir (450 °C üzerinde). Pompalarda, karıştırıcı parçalarında ve konveyör civatalarında kullanılmaktadır.

Akım türü/Current

DC+

Application and Feature

Cr-, C-, Mo- alloyed flux cored wire electrode for hardfacing on parts that are exposed to high abrasive mineral wear. In comparison to SWM HF 600 A-O, the weld deposit of this electrode has a higher temperature resistance (up to 450 °C). Used for pumps, mixer parts and conveyor screws.

Kullanım / Usage

OA/S

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

C	Si	Mn	Cr	Mo	Fe
5.0	1.7	0.4	27.0	1.2	Kalan/Rest

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

Sertlik (HRc)

57-60

Kaynak Parametreleri / Welding Parameters

Çap/Diameter (mm)	Akım/Current (A)	Gerilim/Voltage (V)
1,2	150-200	20-25
1,6	180-240	22-26
2,4	220-260	22-26
2,8	260-300	28-30
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	X		
1.6	X		
2.4	X	X	x
2.8	X	x	X
3.2	X	x	X

