

# SWM HF 635 A-O

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

## Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

SWM HF 635 A-O östenit ve ötektik karbür matris içinde ikincil karbürlerden oluşur. İçerisindeki toz karışımı arkı koruyucu bileşik ve alaşım elementlerinden oluşur. Genellikle soğuduğunda çatlaklar (Kontrollü çatlaklar) oluşur, pullanmaları ve soğutma sırasında oluşan gerilmeleri almak için bu istenen bir durumdur. Çatlaklar ana metale kadar ilerlemez. SWM HF 635 A-O Karbon alaşımlı, paslanmaz çelik ve dökme demirlerin parçalarını korumak için zırlıklı plakalar, kamyon yatak gömlekleri, matkap uçları, karıştırıcı kanatlarında kullanılır.

## Akım türü/Current

DC+

## Kullanım / Usage

OA/S

## Application and Feature

SWM HF 635 A-O deposit consists of primary carbides in a matrix of austenite and eutectic carbides. The flux contains both arc protecting compounds and alloying elements. Deposit will usually crack (cross Check) on cooling, this desirable, since it relieves cooling stresses and prevents spalling. Cracks do not continue in the base material. SWM HF 635 A-O can be used on carbon alloy or stainless steel and cast irons to protect parts like chutes, armoured plates, truck bed liners, drill heads, mixer wings.

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

C	Si	Mn	Cr	Nb	Fe
5.2	1.2	0.2	28.5	1.9	Kalan/Rest

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

Sertlik (HRc)

59-63

## Kaynak Parametreleri / Welding Parameters

Çap/Diameter (mm)	Akım/Current (A)	Gerilim/Voltage (V)
1,2	150-200	20-24
1,6	160-260	20-26
2,4	280-340	24-27
2,8	320-400	25-28
3.2	340-400	28-30



## 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

