

SWM HF 640 T-O

DIN 8555/MF 4-55 ST
DIN EN 14700/T Z Fe 4

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

Yüksek hız çelikleri kalitesindeki bu sert dolgu tellerinin aşınma ısı işlem dayanımı kaynak dolgusu; sıcak ve soğuk işlem takımlarının, markalama ve numaralandırma kalıplarının onarım ve üretim için uygundur. Kaynak dolgusu ısı işleme tabi tutulabilir ve 550 °C'ye kadar serliğini koruyabilir.

Koruyucu Gaz/ Shielding Gas

%100 Ar veya M11, M12 (%95-99 Ar+0-5 CO₂)

Application and Feature

The wear and haet resistance deposit of this flux cored wire electrode in high speed steel quality is suitable for repair and manufacture of hot and cold working tools, stamps and counter dies. Etc. The weld deposit can be heat treat and has a retention of hardness up to 550 °C.

Akım türü/Current

DC+

Kullanım / Usage

OA/G/S

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

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	Fe
0.5	0.6	1.2	5.0	3.50	3.50	Kalan/Rest

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

Sertlik (HRc)

57-59

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	26-30
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

