

SWM HF 645 A-O

DIN EN 14700/T Fe 15 GZ

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

SWM HF 645 A-O aşınmaya 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.

Application and Feature

SWM HF 645 A-O produces high wear resistant, austenitic, primary carbide containing weld deposits which is highly resistant when subjected mainly to abrasion. The weld deposit is not suited for flame cutting and can not be machined. The increased Cr concentrations and additions of Mo and Ni give the weld deposit and increased scale and heat resistance. Application temperatures should not exceed 550 °C.

Akım türü/Current

DC+

Kullanım / Usage

OA/S

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

C	Cr	Mn	Ni	Fe
4.5	28.0	1.5	2.0	Kalan/Rest

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

Sertlik (HRc)

58-62

Kaynak Parametreleri / Welding Parameters

Çap/Diameter (mm)	Akım/Current (A)	Gerilim/Voltage (V)
1,2	100-220	18-22
1,6	150-270	24-27
2,4	230-350	26-29
2,8	260-420	27-29
3.2	290-470	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

