

SWM HF 655 A-O

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

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

Aşınmaya ve orta şiddette darbelere karşı mükemmel dayanım gösteren, yüksek bir Krom-Karbür dolgusu bırakan Cr-, C- alaşımlı sert dolgu telidir. Dolgular işlenebilir değildir.

Application and Feature

High Cr-, C- alloyed flux cored wire electrode for large surfaces that are exposed to high abrasive mineral wear. The weld deposit has a high percentage of M7C3 carbides.

Akım türü/Current

DC+

Kullanım / Usage

OA/S

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

C	Si	Mn	Cr	Fe
5.0	1.0	0.4	33.0	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	160-240	20-24
1,6	240-280	20-26
2,4	280-340	24-27
2,8	320-400	25-28
3.2	350-400	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

