

SWM HF 675 D-O

DIN EN 14700/T Z Fe 8

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

SWM HF 675 D-O yüksek darbeye ve aşınmaya maruz kalan parçalar için aşınma ve darbe dayanımı sağlar. Kaynak metali taşlama ile işlenebilir. İçerisinde bulunan özel karbürlerin

oluşturduğu yüksek yüzey sertliğine sahiptir. Kepçe ve yükleyici dişlerde konveyör ve kırıcı çenelerinde kullanılır. Sıcak ve soğuk kesme bıçakları, sıcak sıyırma kalıpları, merdaneler, çelik dökümler ve kalıplar genel kullanım alanlarıdır.

Koruyucu Gaz/ Shielding Gas

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

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	Nb	V	CO	W	Ni	B
0,6-0,8	0,75	0,15	6,5-7,8	3,30	0,52	1,75	0,75	2,85	0,75	0,20

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

Sertlik (HRc)

54-57

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	25-27
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

