

# SWM HF 680 D-O

DIN 8555/MF 6-55 GP  
DIN EN 14700/T Fe 8

## Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

Kaynak tabakası Niyobyum-karbürlerle gömülü olup martenzitiktir. Niyobyum-karbürler nedeniyle 2700 HV sertlik değeri ile birlikte kaynak ek bir aşınma direncine sahiptir. Ön ısıtma sıcaklığı ve ara sıcaklık ana metale göre seçilmelidir. Çimento rulo, kırıcı rulo ve çekiçler, briketleme tesisleri, seramik endüstrisinde kullanılır.

## Application and Features

The welding deposit is martensitic with embedded Nb- carbides. Due to the Nb - carbides, with a hardness of 2700 HV, the welding deposit has an additional resistance to abrasion wear. The preheat temperature and the interpass temperature should be chosen according to the base material. It is cement rolls, crusher rolls and hammers, briquetting plants, ceramic industry.

## Akım türü/Current

DC+

## Kullanım / Usage

OA

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

C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	V	W	Fe
1.4	0.7	1.3	7.0	0.8	8.0	1.0	1.2	Kalan/Rest

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

Sertlik (HRC)

55-57

## 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

