

SWM HF 720 A-O

DIN 8555/MF 10-60 G
DIN EN 14700/T Fe 15

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

450 °C üzerinde, şiddetli kazımalı aşınmalar için kullanılan, yüksek Cr-, C-, Nb- alaşımlı sert dolgu telidir. Kaynak dolgusu, Krom ve Niobiyum karbürlerden oluşur. Kaynak metali işlenebilir olmadığı gibi, en fazla dolgu miktarı üç yüzeye sınırlandırılmalıdır. Karıştırıcılarda Ni- sert konilerde ve tezgâhlarda, aşınma plakalarında kullanılmaktadır.

Akım türü/Current

DC+

Kullanım / Usage

OA/S

Application and Feature

High Cr-, C-, Nb- alloyed flux cored wire electrode for abrasive wear up to 450 °C. The weld deposit consists of chrome and niobium- carbides. The weld metal is not machinable. Maximum deposit should be limited to three layers. For mixers, Ni hard cones and tables, wear plates.

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

C	Si	Mn	Cr	Nb	Fe
5.2	1.1	0.4	22.0	7.0	Kalan/Rest

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

Sertlik (HRc)

61-63

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

