

SWM HF 725 A-O

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

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

SWM HF 725 A-O yüksek C-Cr-Nb alaşımlı özlü teldir. Yüksek mineral aşınmasına karşı içeriği yüksek sert fazlardan (NbC-karbürler ve hiperötektik M_7C_3 -karbürler) oluşan bir kaplama oluşturur. En iyi sonuçlar Max. 3 kademede 10 mm kalınlıkta kaynak uygulamasında elde edilir. Kaplama işlemi yapılacak parçalar önceden sünek bir kaplama tamponu olan SWM HF 190 S-O veya SWM HF 230 S-O ile alt tampon önerilir.

Application and Feature

SWM HF 725 A-O is a High C- Cr- Nb- alloyed flux cored wire. The high content of hard phases (NbC-Carbides and hypereutectic M_7C_3 -carbides) makes the alloy suitable for high abrasive mineral wear. Best results are achieved by welding in max. 3 layers with max. 10 mm thickness. Before cladding sensitive base materials and overlaying old previously hardfaced surfaces a ductile buffering layer of SWM HF 190 S-O or SWM HF 230 S-O is recommended.

Akım türü/Current

DC+

Kullanım / Usage

OA/S

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

C	Si	Mn	Cr	Nb	Fe
5.2	1.2	0.4	26.0	4.0	Kalan/Rest

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

Sertlik (HRC)

60-63

Kaynak Parametreleri / Welding Parameters

Çap/Diameter (mm)	Akım/Current (A)	Gerilim/Voltage (V)
1,2	160-240	18-22
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