

# SWM HF 770 A-O

DIN EN 14700/T Fe 16-65-G

## Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

Çok sert karbürler oluşturan, yüksek Cr-, C-, Nb-, Mo-V-W-B alaşımlı sert dolgu telidir. Kaynak dolgusunda soğuma sırasında çatlaklar oluşabilir. Çatlaklar enine oluşmalı ve birbirini takip etmelidir. Kaynak dolgusu, aşınma direncini 600-650 °C'nin üzerine kadar korur. Bu tel, aşınma plakaları, sinterleme elemanları ve gövdeleri, matkaplar ve patlatmalı kazanlarda, roter bıçaklarında bunker kaplamalarında, eleklerde, oluklarda kullanımı önerilmektedir.

## Application and Feature

High Cr-, C-, Nb- alloyed flux cored wire electrode which forms extremely hard carbides. This is used for hardfacing againsts extremely heavy mineral wear. The deposit retains its wear resistance up to 650 °C. This wire is recommended for use in sintering plants, augers and blast furnace bells. Hardness reduction at 400 °C app. %4, at 650 °C app.%10.

## Akım türü/Current

DC+

## Kullanım / Usage

OA/S

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

C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	V	W	B	Fe
5.4	1.0	0.4	22.5	3,8	5,8	1.0	1,3	1,7	Kalan/Rest

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

Sertlik (HRC)

63-65

## Kaynak Parametreleri / Welding Parameters

Çap/Diameter (mm)	Akım/Current (A)	Gerilim/Voltage (V)
1,6	160-260	20-26
2,0	180-250	22-26
2,4	270-340	24-27
2,8	320-400	25-28

## Ambalaj Bilgileri/ Packaging Information

Çap (mm)	15 Kg Tel Makara	25 Kg Tel Makara	250 Kg Bidon
1.6	X		
2,0	X		
2.4	X	X	x
2.8	X	x	X

