

SWM HF 778 A-O

DIN 8555/MF 10-65 GZ
DIN EN 14700/T Fe 16

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

Yüksek Cr-, C-, Nb-, Mo-W- V alaşımlı sert dolgu telidir. Bu aşırı şiddetli kazımalı-mineral aşınmasına karşı uygulanan set dolgularda kullanılmaktadır. Kaynak dolgusu aşınma direncini 700 °C'nin üzerine kadar korur. 400 °C'de % 6, 700 °C'de yaklaşık %15 sertlik kaybı oluşmaktadır.

Application and Feature

High Cr-, C-, Nb-Mo-W-V 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 700 °C. Hardness reduction at 400 °C app. %6, at 650 °C app. %15.

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	Fe
5.2	1.2	0.6	22.0	4.5	6.4	0.8	1.2	Kalan/Rest

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

Sertlik (HRc)

61-64

Kaynak Parametreleri / Welding Parameters

Çap/Diameter (mm)	Akım/Current (A)	Gerilim/Voltage (V)
1,6	160-280	20-26
2,4	280-340	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		
2.4	X	X	x
2.8	X	x	X