

# SWM HF 780 A-O

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

## Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

Çok sert karbürler oluşturan, yüksek Cr-, C-, Nb-, Mo- alaşımlı sert dolgu telidir. Bu aşırı şiddetli kazımalı-mineral aşınmasına karşı uygulanan set dolgularda kullanılmaktadır. Kaynak dolgusu aşınma direncini 650 °C'nin üzerine kadar korur. Bu tel, sinterleme birimleri, matkaplar ve patlatmalı kazanlarda kullanımı önerilmektedir. 400 °C'de % 4, 700 °C'de yaklaşık %10 sertlik kaybı oluşmaktadır.

## Akım türü/Current

DC+

## Application and Feature

High Cr-, C-, Nb- alloyed flux cored wire electrode which forms extremely hard carbides. This is used for hardfacing against 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.

## 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	1.0	0.4	21.0	7.0	7.0	1.0	2.0	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)
1,2	160-240	20-24
1,6	160-260	20-26
2,4	280-340	24-27
2,8	320-400	25-28
3.2	350-400	28-30

## 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

