

SWM HF 870 A-G

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

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

Çok sert karbürler oluşturan, yüksek Cr-C-Si-Mo-Nb-W-Ti alaşımlı sert dolgu telidir. Kaynak metali yüksek gerilmeler altında oluşan ya da 760 ° C'dan daha sıcak olan ortamlarda görülen yoğun abrazyon aşınmasına karşı dayanıklıdır. Bu telin kullanım alanları, çimento değirmen parçaları, yüksek fırın çanları, sinterleme birimleri, haddehane kaset röle dolguları, besleme hunileri ve eleklerdir.

Application and Feature

High Cr-C-Si-Mo-Nb-W-Ti alloy hard flux cored wire which forms very hard carbides. Welding metal is resistant to intense abrasion, which occurs under high stresses or is seen in environments hotter than 760 ° C. Typical applications include: Cement mill parts, Blast furnace bells (burden area), Sinter plants, fillers of rollers in rolling mills, Hoppers and screens

Koruyucu Gaz/ Shielding Gas

M21 KARIŞIM GAZI

Akım türü/Current

DC+

Kullanım / Usage

G

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

Cr-C-Si-Mo-Nb-W-Ti

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

Sertlik (HRc)

62-66

Kaynak Parametreleri / Welding Parameters

Çap/Diameter (mm)	Akım/Current (A)	Gerilim/Voltage (V)
1,6	180-260	26-30
2,0	200-280	26-30
2,4	280-340	24-27
2,8	350-400	28-30

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