

SHF 335

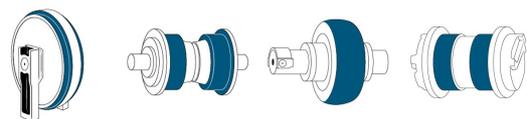
Флюс для дуговой сварки под флюсом - Применения Твердого Наполнителя

Стандарты	
EN ISO 14174	S A CS 3
TS EN ISO 14174	S A CS 3

Области применения и характеристики

Легированный агломерированный сварочный флюс марки SHF 335 производства компании MAGMAWELD используется при наплавке в сочетании с проволокой SW 702, дает наплавочный металл твердостью 325-400 НВ. Широко используется для наплавки деталей сцепления, поршневых толкателей, опорных роликов. Коэффициент перехода элементов сплава в наплавленный металл зависит от выбранных параметров сварки. Например, оптимальные параметры сварки для проволоки диаметром 4 мм - 600 А, 32 В, скорость сварки 50 см / мин.

Типовые назначения



Типичные химические значения сварного металла

Сварочная Проволока	Тип Анализа	C	Si	Mn	Cr	Mo
SW 702	Сварочный Металл	0.20	0.65	1.50	2.00	0.45

Типичные Механические Значения Сварного Металла

Условия Испытаний	Сварочная Проволока	Твердость (НВ)	Твердость (HRC)
После Сварки	SW 702	325 - 400	33 - 40

Информация О Приложении

Сварочные Позиции



PA

PB

Параметры и Эффективность Сварки

Полярность:



Информация Об Упаковке

Код Продукта	Количество в коробке	Вес брутто коробки (кг)	Количество коробки в внешней коробке	Вес Брутто Внешней Коробки (кг)	Тип Упаковки
408040AGM2	25 кг	25,60	1	25,60	Крафт Мешок

Информация Хранение и Повторной Сушки

Как правило не требуется. При необходимости осуществите повторную сушку в течение 1 часа при 110 °C.