SHF 325

Флюс для дуговой сварки под флюсом - Применения Твердого Наполнителя

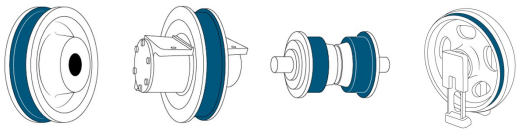
Стандарты

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 325 производства компании MAGMAWELD используется при наплавке в сочетании с проволокой SW 702, дает наплавочный металл твердостью HB. Широко используется для наплавки деталей машин, рельсов, ходовых систем, движущихся роликов, опорных роликов, колес локомотива, прочих валиков. Коэффициент перехода элементов сплава в наплавленный металл зависит от выбранных параметров сварки.

Типовые назначения



Типичные химические значения сварного металла

Сварочная Проволока	Тип Анализа	C	Si	Mn	Cr	Mo
SW 702	Сварочный Металл	0.15	0.60	1.50	1.00	0.25

Типичные Механические Значения Сварного Металла

Условия Испытаний	Сварочная Проволока	Твердость (HB)	Твердость (HRC)
После Сварки	SW 702	225-300	20 - 32

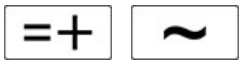
Информация О Приложении

Сварочные Позиции

PA PB

Параметры и Эффективность Сварки

Полярность:



Информация Об Упаковке

Код Продукта	Количество в коробке	Вес брутто коробки (кг)	Количество коробки в внешной коробке	Вес Брутто Внешней Коробки (кг)	Тип Упаковки
408010AGM2	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.