

Normları :

Kaynak Metalinin Bileşimi
%(Tipik):

DIN 8555	:	MSG 3-40-T
	:	WSG 3-40-T

C	Si	Cr	Mo	Mn
0.1	0.3	6.2	3.2	0.6

Mekanik Değerler : _____

Sertlik (kaynak sonrası) (HB)
400

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri : _____

Yüksek sıcaklıklarda aşınmaya dayanıklı ve yüksek tokluk özelliği gösterdiğinden dolayı darbe,basınç ve aşınmaya maruz parçaların,sıcak iş takım çeliklerinin dolgu kaynaklarında kullanılır. Özellikle dövme kalıpları,çekicileri,şahmerdan kırtangıç yatakları,çelik dökümler,sürekli döküm merdaneleri ve roteler genel uygulama alanlarıdır. Ayrıca kalıp sektöründe de 40 HRC sertlik istenen yerlerin dolgu kaynakları için kullanılır.İstıl işlem yapılabilir. Kesme takımlarıyla işlenebilir. Dolgu kaynağı öncesinde ana metaldeki tüm çatlaklar tamamen temizlenmeli ve parça yaklaşık 400°C ye kadar ön ısıtma yapılmalıdır. Alaşımız veya düşük alaşımlı çeliklere ön ısıtma yapmaya gerek yoktur.

Koruyucu Gaz (MAG) :Karışım (Ar+CO₂)

Koruyucu Gaz (TIG) : Argon

Kaynak Pozisyonları: _____



Akım Türü : _____

Kaynak Elektrodu : _____

MAG D.C.(+)
TIG D.C.(-)

~GeKaTec THERMO RESIST

Ambalaj Bilgileri ve Parametreler : _____

Ürün Kodu	Çap (mm)	Akım Şiddeti (A)	Gerilim (V)	Paketleme Tipi	
				MAG	TIG
602510	1.20	135-260	26-31		
602511	1.6x1000	---	---	B 300	Karton Kutu
602512	2.0x1000	---	---	15 Kg	10 kg
602513	2.4x1000	---	---		

TIG Çubukları : ø 1.6/ 2.0 / 2.4 x 1000 mm

Onaylar : _____