

Normları :

DIN 8555	:	MSG 3-55-T
	:	WSG 3-55-T

Kaynak Metalinin Bileşimi
%(Tipik):

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0,38	1,0	0,4	5,0	1,1	0,45

Mekanik Değerler :

Sertlik (kaynak sonrası) (HRC)
53 - 58

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri :

Tool 55 SG sert dolgu teli çok yüksek aşınma direncine sahip, yüksek sıcaklıklarda sertliğini koruyabilen, sıcak ve soğuk iş takımı çeliklerinin , makina parçaları ve takımlarının aşınmaya maruz yerlerinin sert dolgularında kullanılır. Sıcak ve soğuk takımlarının kesme bıçakları, sıcak sıyırma kalıpları, merdaneler, çelik dökümler ve kalıplar genel uygulama alanlarıdır. Alaşimsız ve düşük alaşımlı çeliklerden yapılmış takımların kesici kenarlarının dolgu kaynağında kullanılması yeni takımların yapımında avantaj sağlar. Taşlanarak işlenebilir.Kaynak edilecek yüzey kaynak öncesi çatlaklardan tamamen arındırılmalıdır. 400°C de ön ısıtma yapıp parça yavaş soğutulmalıdır. Kaynaktan sonra eğer gerekiyorsa 550°C de gerilme giderme tavlama yapılması önerilir.
Koruyucu Gaz(MAG):Karışım (Ar+Co2)
Koruyucu Gaz(TIG):Argon

Kaynak Pozisyonları:



Akım Türü :

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

Kaynak Elektrodu :

GeKaTec TOOL 58 WA

Ambalaj Bilgileri ve Parametreler :

Ürün Kodu	Çap (mm)	Akım Şiddeti (A)	Gerilim (V)	Paketleme Tipi	
				MAG	TIG
602501	1.20	135-260	26-31		
602502	1.6x1000	---	---	B 300	Karton Kutu
602503	2.0x1000	---	---	15 Kg	10 kg
602505	2.4x1000	---	---		

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

Onaylar :