

GeKaTec®

TOOL 60 SG

Normları :

**Kaynak Metalinin Bileşimi
%(Tipik):**

DIN 8555 : G / WSG 4-60-S

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
1.0	0.3	0.3	4.0	8.3	1.9	1.8

Mekanik Değerler : _____

Sertlik (kaynak sonrası)
(HRC)

60 - 62

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri : _____

Kesme kalıpların kesici kenarlarının dolgu kaynaklarında kullanılır. Kaynak metalinin hız çeliği yapısında olup aşınmaya, sürtünmeye, basınca karşı oldukça mukavemetlidir. Alaşımız veya düşük alaşımlı çeliklerden yapılmış takımların kesici kenarlarının yapılmasında kullanılır. Kaynak edilecek takım çeliklerine 400-500°C'ye kadar ön ısıtma yapılması gerekmektedir. Kaynak metalinin taşlanarak işlenebilir.

Koruyucu Gaz (MIG): Karışım (Ar+CO₂)

Koruyucu Gaz (TIG): Argon

Kaynak Pozisyonları : _____



Akım Türü : _____

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

Kaynak Elektrodu : _____

GeKaTec TOOL 60

Ambalaj Bilgileri ve Parametreler : _____

Ürün Kodu	Çap (mm)	Akım Şiddeti (A)	Gerilim (V)	Paket Ağırlığı(kg)
---	1.20	135-260	26-31	15
602775	1.6x1000	---	---	5
602776	2.0x1000	---	---	5
602777	2.4x1000	---	---	5

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

Onaylar : _____