

GeKaTec®

TOOL 58 WA

Normları :

TS EN 14700	:	E Fe 8
EN 14700	:	E Fe 8
DIN 8555	:	E 3-UM-60 ST

Mekanik Değerler :

Sertlik (çalışma sonrası) (HRC)
58

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri :

Sıcak ve soğuk iş takım çeliklerinin, kesme kalıp ağızlarının, sıcak kesme yapan makas bıçaklarının, zimbaların, hadde ve darbe istamlarının, basınçlı döküm makine takımlarının 550 °C'ye kadar sıcaklıklarda sert dolgu kaynağında kullanılır. Tool 58WA, sıcak ve soğuk iş takım çeliklerinin dolgu kaynağı için rutil tip örtülü özel bir elektrottur.

St.50, St.60, St.70 gibi çeliklerin doldurulması ile yeniden takım yapılmasında kullanılır. Kaynak edilecek malzemelere 400 °C' de öntav yapılmalı, çekilenecek kaynatılmalı, parça sıcaklığının öntav sıcaklığını aşmamasına dikkat edilmeli ve kaynaktan sonra parça mümkün olduğu kadar yavaş soğutulmalıdır. Kaynak metali yalnız taşlanarak işlenebilir. Kaynak metalinin sertliği ısı işlemle azaltılabilir veya artırılmalıdır. Elektrotlar kullanılmadan önce 300 °C' de 2 saat kurutulmalıdır.

Kaynak Pozisyonları :

Gazaltı Teli :

GeKaTec TOOL 55 SG



Akım Türü :

D.C.(-) / AC

Ambalaj Bilgileri ve Parametreler :

Ürün Kodu	Çap x Boy (mm)	Akım Şiddeti (A)	Paket Ağırlığı(kg)	Ağırlık g /100 adet
302599	2.50 x 250	50 - 70	4	1175
302339	3.20 x 350	90 - 120	5	3000

Onaylar :