

Normes

DIN 8555	: MSG 3-GZ-50-ST
	: WSG 3-GZ-50-ST

**Propriétés Chimiques De La
Fusion % (Typique)**

C	Si	Mn	Cr	Ti	Mo
0.3	0.5	0.7	5.0	0.7	3.6

Paramètres Mécaniques

Dureté (Après Travail) (HRC)
45 - 48

Nuances D'aciers Soudables

- 1.2367-1.2365-1.274-1.2344-1.2343-1.2083

Fonctions Et Applications

- Le fil de soudage Tool 45 SG, qui est généralement utilisé pour le soudage d'apport des aciers pour travail à chaud, est très résistant à l'abrasion et aux chocs à des températures
- Surtout dans les matrices de forgeage, les gravures, les marteaux, les lames de coupe à chaud, l'ébavurage 2344 tréfilage à chaud de profilés en aluminium dans des outils, des poinçons, des conteneurs de coulée d'aluminium utilisé dans la réparation de moules en acier à outils
- Il est également utilisé dans le soudage de rechargement de pièces moulées et de moules en acier où une dureté de 45-48 HRC est requise.
- La surface à souder doit être complètement exempte de fissures avant le soudage.
- Préchauffer à 400°C et refroidir lentement la pièce.
- Un recuit de détente à 550°C, si nécessaire, est recommandé après soudage.
- Gaz de protection (MAG) : mélange (Ar+CO₂) / Gaz de protection (TIG) : Argon

Niveau et Types de Résistance

Abrasion



Chocs



Haute température



Choc thermique



Corrosion



Résistance à la fissuration



Usinabilité


Électrode De Soudage

GeKaTec THERMO DUR

Type De Courant

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

Détails Des Emballages

Code Produit	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Package Poids (Kg)	
			MAG	TIG
6031100143	1.0	0.040"	BS 300 15 Kg	Etui Carton 5 Kg
6031100329	1.2	0.047"		
6031100330	1.6 x 1000	1/16 x 39"		
6031100331	2.0 x 1000	5/64 x 39"		
6031100332	2.4 x 1000	3/32 x 39"		

Agréments: SEPRO