

Mekanik Değerler

Sertlik (Kaynak Sonrası)
(HRC)

45 - 48

Kaynak Edilebilen Çelikler

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

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Genel olarak sıcak iş çeliklerinin dolgu kaynaklarında kullanılan Tool 45 SG kaynak teli yüksek sıcaklıklarda aşınmaya ve darbeye oldukça dayanım gösterir
- Özellikle dövme kalıplarında, gravürlerde, çekiçlerde, sıcak kesme yapan bıçaklarda, çapak alma takımlarında, zımbalarda, alüminyum döküm kaplarında, alüminyum profil çeken 2344 sıcak iş takım çeliği kalıplarının tamirlerinde kullanılır
- Çelik dökümlerin ve kalıpların 45-48 HRC sertlik istenen sert dolgu kaynaklarında da kullanılır
- 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 tavlaması yapılması önerilir
- Korumucu Gaz (MAG): karışım (Ar+CO₂) / Korumucu Gaz (TIG): Argon

Dayanım Seviyesi

Aşınma Dayanımı



Darbe Dayanımı



Yüksek Sıcaklık



Termal Şok



Korozyon



Çatlama Direnci



İşlenebilirlik



Kaynak Elektrodu

GeKaTec THERMO DUR

Akım Türü

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

Ambalaj Bilgileri

Ürün Kodu	Çap x Boy (mm)	Paketleme Tipi ve Ağırlığı	
		MAG	TIG
6031100143	1.0	BS 300 15 Kg	Karton Kutu 5 Kg
6031100329	1.2		
6031100330	1.6 x 1000		
6031100331	2.0 x 1000		
6031100332	2.4 x 1000		

Onaylar: SEPRO