

Normes

TS EN 14700	: T Fe8
EN 14700	: T Fe8
DIN 8555	: TIG 6-GF-55-T

Propriétés Chimiques De La Fusion % (Typique)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.55	0.7	1.0	7.0	2.0

Paramètres Mécaniques

Dureté (Après Travail) (HRC)
53 -56

Fonctions Et Applications

- Fil TIG à âme pleine TOOL 55 FC TIG ; résistance à l'usure abrasive, haute ténacité, haute aciers à outils pour travail à chaud et à froid, pièces de machines et dans le rechargement des pièces d'usure des outils et le frottement métal sur métal utilisé dans les applications
- Lames de coupe d'outils chauds et froids, matrices de dénudage à chaud, rouleaux, pièces moulées en acier et les moules sont des domaines d'application courants
- Dans le soudage d'angle des arêtes de coupe des outils en aciers non alliés et faiblement alliés Il est avantageux dans la construction de nouveaux outils.
- Peut être transporté et traité
- 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 important après le soudage
- Gaz de protection : argon

Niveau et Types de Résistance

Abrasion



Chocs



Haute température



Choc thermique



Corrosion



Résistance à la fissuration



Usinabilité


Type De Courant

TIG D.C. (-)

Conditionnements

Code Produit	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)	Package Poids (Kg)	Type d'Amballage
3030600001	2.4 x 1000 / 3/32 x 39"	5	Etui Carton

Agréments: SEPRO