

Normes

DIN 8555	: MSG 3-GZ-55-T
	: WSG 3-GZ-55-T

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

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.35	0.4	1.0	7.0	1.1

Paramètres Mécaniques

Dureté (Après Travail) (HRC)
53 -58

Nuances D'aciers Soudables

- 1.2510-1.2363-1.2721-1.2379-1.2842-1.1730-1.2990

Fonctions Et Applications

- Le fil de rechargement Tool 55 SG a une très haute résistance à l'usure, dureté à haute température, d'aciers à outils pour travail à chaud et à froid, de pièces de machines et d'outils, qui peuvent protéger
Utilisé dans les obturations dures des zones exposées
- 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 traité par meulage
- 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 TOOL 58 S

Type De Courant

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

Détails Des Emballages

Code Produit	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Package Poids (Kg)	
			MAG	TIG
6031100148	1.0	0.040"	BS 300 15 Kg	Etui Carton 5 Kg
6031100333	1.2	0.047"		
6031100334	1.6 x 1000	1/16 x 39"		
6031100389	2.0 x 1000	5/64 x 39"		
6031100335	2.4 x 1000	3/32 x 39"		

Agréments: SEPRO