

Mekanik Değerler

Sertlik (Kaynak Sonrası)
(HRC)

53 -58

Kaynak Edilebilen Çelikler

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

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Tool 55 SG sert dolgu teli çok yüksek aşınma direncine sahip, yüksek sıcaklıklarda sertliğini koruyabilen, sıcak ve soğuk iş takım çeliklerinin, makina parçaları ve takımlarının aşınmaya maruz yerlerinin sert dolgularında kullanılır
- Sıcak ve soğuk takımlarının kesme bıçakları, sıcak sıyırma kalıpları, merdaneler, çelik dökümler ve kalıplar genel uygulama alanlarıdır
- Alaşimsız ve düşük alaşimli çeliklerden yapılmış takımların kesici kenarlarının dolgu kaynağında kullanılması yeni takımların yapımında avantaj sağlar
- Taşlanarak işlenebilir
- 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 tavlama yapılması önerilir
- Koruyucu Gaz (MAG): karışım (Ar+CO₂) / Koruyucu Gaz (TIG): Argon

Dayanım Seviyesi

Aşınma Dayanımı



Darbe Dayanımı



Yüksek Sıcaklık



Termal Şok



Korozyon



Çatlama Direnci



İşlenebilirlik



Kaynak Elektrodu

GeKaTec TOOL 58 S

Akım Türü

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

Ambalaj Bilgileri

Ürün Kodu	Çap x Boy (mm)	Paketleme Tipi ve Ağırlığı	
		MAG	TIG
6031100148	1.0	BS 300 15 Kg	Karton Kutu 5 Kg
6031100333	1.2		
6031100334	1.6 x 1000		
6031100389	2.0 x 1000		
6031100335	2.4 x 1000		

Onaylar: SEPRO