

Normes

DIN 8555 : E 3-UM-60 ST

Spécificités mécaniques % (Type)

Dureté (après travail)
 (HRC)

58

Fonctions Et Applications

- Aciers à outils pour travail à chaud et à froid, arêtes de coupe, ciseaux de coupe à chaud couteaux, poinçons, poinçons à rouler et à impact, machines-outils de coulée sous pression Utilisée en soudage de rechargement à des températures jusqu'à 550°C.
- Tool 58 S est un revêtement spécial avec revêtement de type rutile pour le soudage par remp lissage des aciers à outils pour travail à chaud et à froid.
est l'électrode
- Elle est utilisée pour le réoutillage par remplissage des aciers tels que St.50, St.60, St.70.
- Les matériaux à souder doivent être préchauffés à 400°C, soudés par martelage, la pièce Il faut veiller à ce que la température de préchauffage ne dépasse pas la température de préc hauffage et la pièce doit être possible après le soudage.
doit être refroidi aussi lentement que
- Le métal fondu ne peut être usiné que par meulage
- La dureté du métal fondu peut être réduite ou augmentée par traitement thermique.
299 SUPER peut être utilisé dans des applications
- Les électrodes doivent être étuvées à 300°C pendant 2 heures avant utilisation.

Niveau et Types de Résistance

Abrasion



Chocs



Haute température



Choc thermique



Corrosion



Résistance à la fissuration



Usinabilité



Type De Courant

D.C.(-) / AC

MIG Wire

GeKaTec TOOL 55 SG / GeKaTec TOOL 58 SG

Details Des Emballages

Code Produit	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Courant Pour Soudure (A)	Package Poids (Kg)	Poids g / 100 pcs
3030100084	2.50 x 350	3/32 x 14"	50 - 70	4	2070
3030100085	3.20 x 350	1/8 x 14"	90 - 120	5	3270

Agréments: SEPRO