

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 remplissage 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 doit être refroidi aussi lentement que possible après le soudage.
- 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

Détails Des Emballages

| Code Produit | Diamètre 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