

**Normes**

DIN 8555 : M / WSG 3-GZ-60-T

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

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
0.37	1.1	0.4	5.2	1.4	0.35	1.3

**Paramètres Mécaniques**
**Dureté** (Après Travail)  
(HRC)

57 - 60

**Fonctions Et Applications**

- Aciers à outils pour travail à froid nécessitant une résistance élevée à l'usure par adhérence et aux chocs.  
Utilisé dans le soudage d'angle des aciers à outils pour travail à chaud nécessitant une résistance élevée à la température, à l'abrasion et aux chocs.
- Il est utilisé dans la fabrication de tranchants à partir d'aciers non alliés, dans les parties de coupe et de dénudage des aciers à outils.
- Les aciers à outils soudables sont préchauffés à 300°C - 400°C.
- Gaz de protection : MAG : gaz mixte (Ar+CO<sub>2</sub>), TIG : Argon

**Niveau et Types de Résistance**

Abrasion



Haute température



Corrosion



Usinabilité



Chocs



Choc thermique



Résistance à la fissuration


**Électrode De Soudage**

GeKaTec TOOL 58 S

**Type De Courant**

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

**Détails Des Emballages**

Code Produit	Diametre x Longueur		Package Poids (Kg)
	(mm)	(inch)	
6031100358	1.20	0.047"	15
6031100359	1.6 x 1000	1/16 x 39"	5
6031100360	2.0 x 1000	5/64 x 39"	5
6031100153	2.4 x 1000	3/32 x 39"	5

Agréments: SEPRO