

Norme

TS EN 14700	: E Fe4
EN 14700	: E Fe4
DIN 8555	: E 4-UM-60 S

Spécificités Mécaniques % (Type)

Dureté (après travail) (HRC)
60 - 62

Fonctions Et Applications

- Il est utilisé pour le soudage de remplissage des arêtes de coupe des matrices de découpe.
- Pour la remise à neuf des tranchants d'outils en aciers non alliés et alliés
- La charge de soudure est dans la structure de l'acier rapide et est très résistante au frottement, à l'usure, à la pression et aux chocs.
est durable
- Pièces de machines, roues sidérurgiques, plaques d'usure, broyeurs utilisée dans les soudures de rechargement anti-usure
- Pour les matériaux avec plus de carbone (C) que les matériaux à souder et les aciers à outils
Préchauffage 400°C - 500°C requis
- Elle est avantageuses de marteler chaque passe légèrement et uniformément.
- Le métal fondu ne peut être usiné que par meulage
- La dureté du métal fondu peut être diminuée ou augmentée par traitement thermique.
- Le 299 SUPER peut être utilisé dans des applications nécessitant une mise en mémoire tampon.
sans utiliser d'électrodes doit être étuvée à 300°C - 350°C pendant 2 heures avant

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 60 SG

Détails Des Emballages

Product Code	Diametre x Longueur x Longueur (mm) / (inch)		Intensités (A)	Package Poids (Kg)	Poids g / 100 pcs
3030100086	3.20 x 350	1/8 x 14"	90 - 120	5	3290

Agréments: SEPRO