

**Normes**

DIN 8555 : M / WSG 4-60-S

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

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
1.0	0.3	0.3	4.0	8.3	1.9	1.8

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

60 - 62

**Nuances D'aciers Soudables**

- 1.2436-1.3241-1.3344-1.3207

**Fonctions Et Applications**

- Il est utilisé pour le soudage de remplissage des arêtes de coupe des matrices de découpe.
- Le métal fondu est dans la structure de l'acier rapide et est très résistant à l'abrasion, au frottement et à la pression.
- Utilisé pour couper les arêtes des outils en aciers non alliés ou faiblement alliés.
- Les aciers à outils à souder doivent être préchauffés jusqu'à 400°C - 500°C.
- Le métal fondu peut être usiné par meulage.
- Gaz de protection (TIG) : Argon

**Niveau et Types de Résistance**

Abrasion



Chocs



Haute température



Choc thermique



Corrosion



Résistance à la fissuration



Usinabilité


**Électrode De Soudage**

GeKaTec TOOL 60

**Type De Courant**

TIG D.C.(-)

**Details Des Emballages**

Code Produit	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Package Poids (Kg)
6031100336	1.6 x 1000	1/16 x 39"	5
6031100337	2.0 x 1000	5/64 x 39"	5
6031100338	2.4 x 1000	3/32 x 39"	5

Agréments: SEPRO