

Mekanik Değerler

Sertlik (Kaynak Sonrası)
(HRC)

60 - 62

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Kesme kalıplarının kesici kenarlarının dolgu kaynağında kullanılır
- Alaşimsız ve alaşımlı çeliklerden yapılmış takımların kesici kenarlarının yeniden imalinde kullanılır
- Kaynak dolgusu hız çeliği yapısında olup sürtünmeye, aşınmaya, basınca ve darbeye oldukça mukavemetlidir
- Makina parçalarının, demir çelik endüstrisindeki yollukların, aşınma plakalarının, kırıcıların aşınmaya karşı sert dolgu kaynaklarında kullanılır
- Kaynak edilecek malzemelerden yüksek (C) Karbonlu ve takım çelikleri olan malzemeler için 400°C - 500°C ön tav gerekmektedir
- Her pasonun hafifçe ve muntazam olarak çekiçlenmesi faydalıdır
- Kaynak metali yalnız taşlanarak işlenebilir
- Kaynak metalinin sertliği ısı ile işlemle azaltılıp, artırılabilir
- Tampon atılması gereken uygulamalarda 299 SUPER kullanılabilir. Elektrotlar kullanılmadan önce 300°C - 350°C'de 2 saat kurutulmalıdır

Dayanım Seviyesi

Aşınma Dayanımı



Darbe Dayanımı



Yüksek Sıcaklık



Termal Şok



Korozyon



Çatlama Direnci



İşlenebilirlik



MIG Wire

GeKaTec TOOL 60 SG

Akım Türü

D.C.(+) / AC

Ambalaj Bilgileri ve Parametreler

Ürün Kodu	Çap x Boy (mm)	Akım Şiddeti (A)	Paket Ağırlığı (Kg)	Ağırlık g / 100 adet
3030100086	3.2 x 350	90 - 120	5	3290

Onaylar: SEPRO