



Normaları

DIN 8555	: MSG 3-GZ-55-T
	: WSG 3-GZ-55-T

Qaynaq Məftilinin Kimyəvi Tərkibi % (Standart)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.35	0.4	1.0	7.0	1.1

Mexaniki Dəyərlər

Sərtlik (Qaynaqdan Sonra) (HRC)
53 -58

Qaynaq Edilə Bilən Poladlar

- 1.2510-1.2363-1.2721-1.2379-1.2842-1.1730-1.2990

İstifadə Edildiği Yerlər Və Xüsusiyyətləri

Tool 55 SG sert doldurma məftili çox yüksək aşınma müqavimətinə malik, yüksək temperaturalarda sərtliyini qoruya bilən, isti və soyuq iş dəst poladlarının, maşın hissələri və vasitələrinin aşınmaya məruz yerlərinin sert doldurmalarında istifadə edilir

İsti və soyuq vasitələrin kəsici bıçaqları, isti sıyırma qələbləri, silindrlər, tökmə polad və qələbləri ümumi tətbiqetmə sahələridir

Ərintisiz və aşağı ərintili poladlardan hazırlanmış vasitələrin kəsici kənarlarının dolğu qaynağında istifadə edilməsi yeni vasitələrin hazırlanmasında üstünlükdür

Cilalanaraq emal olunur

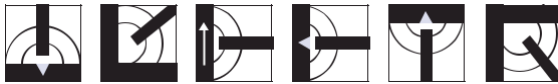
Qaynaq ediləcək səth qaynaqdan əvvəl çatlardan tamamilə təmizlənməlidir

400°C də əvvəldən qızdırılma edilib parça yavaş soyudulmalıdır

Qaynaqdan sonra əgər lazım olarsa 550°C də temperatur normallaşdırmasının edilməsi məsləhət görülür

Qoruyucu qaz (MAG): qarışıq (Ar+CO2) / Qoruyucu qaz (TIG): Arqon

Qaynaq Modelleri



Qaynaq Elektrodu

GeKaTec TOOL 58 S

Axın Növü

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

Qablaşdırma Məlumatları

Məhsul Kodu	Diam. x Hünd. (mm)	Paketləmə Növü və Ağırlığı	
		MAG	TIG
6031100148	1.0	BS 300 15 Kq	Karton Qutu 5 Kq
6031100333	1.2		
6031100334	1.6 x 1000		
6031100389	2.0 x 1000		
6031100335	2.4 x 1000		

Təsdiqlər: GOST-R , SEPRO