

Sertdolgu Uygulamaları için Gazaltı Kaynak Teli

Klasifikasyonu

DIN 8555 : MSG 3-GZ-60T
Wr-Number : 1.2606
EN : X35CrWMoV5

Genel Tanımı

Orta şiddetteki darbe ile birlikte görülen yoğun abrazyon aşınmaya karşı dayanıklı, martenzitik yapıya sahip bir dolgu metali veren sertdolgu gazaltı kaynak telidir. Kaynak metali Cr-Mo-W-V yapısında olup sadece taşlanarak işlenebilir.

Kimyasal Analizi (%) - Tipik

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
0.35	1.10	0.40	5.20	1.40	0.40	1.30

Mekanik Özellikleri (kaynak sonrası) - Tipik

Sertlik : 558 - 620 HB
: 57 - 60 HRC
Çalışma Sıcaklığı : 550 °C
Öntav Sıcaklığı : 300 °C
Sontav Sıcaklığı : 680 °C

Koruyucu Gazlar (EN 439)

M21 - Ar + % 5-25 CO₂
C1 - CO₂ (% 100)

Akım Tipi

DC(+)

Kullanım Alanları

Mandrellerin (torna aynalarının) onarımı, silindirik kırıcıların çekiçleri, vidalar, nakil helezonları, pnömatik çekiçler, sıyrıcı bıçaklar, karıştırıcılar, soğuk ve sıcak kesme, delme ve dövme takımları, tekstil sanayinde kullanılan pıtrak çıkartma takımları başlıca uygulama alanlarıdır.

Ambalaj ve Çap Bilgileri

Çap	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	Makara Ağırlığı
MIG Kaynak Teli	-	-	X	-	-	-	-	15 kg

Dikkat : Katalogda yer alan bütün ürün açıklamaları elde edilen en yeni bilgiler doğrultusunda hazırlanmış olup Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş. tarafından önceden haber verilmeden revize edilebilir ya da değiştirilebilir. Katalog bilgileri kaynakçı için genel bir ürün seçim kılavuzu niteliği taşımaktadır. Kaynak dikişinden ve dolgu metalinden beklenen mekanik değerlerin elde edilebilmesi için ilgili ürünün klasifikasyonu incelenmelidir.