

德国SKD61模具修补焊丝

产品名称	德国SKD61模具修补焊丝
公司名称	唐山丹江焊接材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	路南区复兴路22-1
联系电话	0315-3756608 18332776434

产品详情

SKD61 焊补锌、铝压铸模、具良好之耐热性与耐龟裂性、热气冲模、铝铜热锻模、铝铜压铸模、具良好耐热、耐磨、耐龟裂性。一般热压铸模常有龟甲裂纹状，大部份是由热应力所引起，亦有因表面氧化或压铸原料之腐蚀所引起，热处理调至适当硬度改善其寿命，硬度太低或太高均不适用。规格:0.8 ~ 3.2mm HRC 40~43 8407-H13 制锌、铝、锡等有色金属及铜合金之压铸模，可用作热锻或冲压模。具高韧性、耐磨性及防热熔蚀性佳，抗高温软化，防高温疲劳性良好，可焊补热作冲头、绞刀、轧刀、切槽刀、剪刀..等做热处理时，需防止脱碳，热工具钢焊后所产生之硬度太高亦发生破裂。规格0.8 ~ 3.2mm HRC 43~46 888T 高硬度钢之接合，硬面制作之打底，龟裂之焊合。高强度焊支，含镍铬合金成份高，专业用于防破裂底层焊接、填充打底，拉力强，并可修补钢材之龟裂焊合重建。规格:1.2 ~ 1.6mm HB~300 718 大型家电、玩具、通信、电子、运动器材等塑料产品模具钢。塑料射出模、耐热模、抗腐蚀模，切削性、蚀花性良好，研磨后表面光泽性优良，使用寿命长。预热温度250~300 后热温度400~500 ，作多层焊补时，采用后退法焊补，较不易产生融合不良及针孔等缺陷。规格:0.8 ~ 2.4mm HRC 28~30 738 半透明及需有表面光泽之塑料产品模具钢，大型模具，产品形状复杂及精度高之塑料模用钢。塑料射出模、耐热模、抗腐蚀模、蚀花性良好，具备优良加工性能，易切削抛光和电蚀，韧性及耐磨性佳。预热温度250~300 后热温度400~500 ，作多层焊补时，采用后退法焊补，较不易产生融合不良及针孔等缺陷。规格:0.8 ~ 2.4mm HRC 32~35 P20Ni塑料射出模、耐热模（铸铜模）。以焊接裂开敏感性低的合金成份设计，含镍约1%，适合PA、POM、PS、PE、PP、ABS塑料，具良好之抛光性，焊后无气孔、裂纹，打磨后有良好之光洁度，经真空脱气，锻造后，预硬至HRC 33度，断面硬度分布均一，模具寿命达300,000以上。预热温度250~300 后热温度400~500 ，作多层焊补时，采用后退法焊补，较不易产生融合不良及针孔等缺陷。规格:0.8 ~ 2.4mm HRC 30~34 NAK-80塑料射出模、镜面钢.高硬度,镜面效果特佳，放电加工性良好，焊接性能极好，研磨后，光滑如镜，为世界最进步，最优秀塑模钢，加入易削元素，切削加工容易，具高强韧性及耐磨不变形特性，适合各种透明塑料产品之模具钢.预热温度300~400 后热温度450~550 ，作多层焊补时，采用后退法焊补，较不易产生融合不良及针孔等缺陷. 规格:0.8 ~ 1.6mm HRC 38~42.