

# SKD11模具钢修补氩弧焊丝SKD61高硬度铝压铸模五金冲压模、切模、刀具耐磨焊条

产品名称	SKD11模具钢修补氩弧焊丝SKD61高硬度铝压铸模五金冲压模、切模、刀具耐磨焊条
公司名称	南宫市固特耐磨焊材厂
价格	.00/个
规格参数	固特:3.2 模具焊条:4.0 河北:5.0
公司地址	河北省邢台市南宫市垂杨镇攸家寨（住所）
联系电话	18730905918

## 产品详情

产品型号	规格	硬度	内容说明
SKD11	0,2~3,2	HRC 56~58	焊补冷作钢、五金冲压模、切模、刀具、成型模、陶瓷模、PVC耐蚀模等。工件硬面制作具高硬度、耐磨性及高韧性之氩焊条，焊补前先加温预热，否则易产生龟裂现象。
SKD61	0,2~3,2	HRC 40~43	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。
8407 H13	HRC 43-46 HRC 42-45		制锌、铝、锡等有色合金及铜合金之压铸模，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。
888T	0,2~2,4	HB ~ 300	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，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。相当于680抗拉强度:750 屈伏强度:530
67Ni	1,6~2,4	HB ~ 220	高硬度钢之接合，锌铝压铸模龟裂、焊合重建、生铁/铸铁焊补。可直接堆焊各种铸铁/生铁材料模具，也可做为模具龟裂之焊合，使用铸铁；焊接时，尽量将电流放低，用短距离的电弧焊接，钢材进行部份之预热，焊接结果后之加热以及慢慢冷却，扩大原材表面焊

			接部位之面积，亦而较不易产生气孔及裂痕。抗拉强度:537 延伸率:40
718	HRC 28~30		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。
738	HRC 32~35		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。
P20Ni	HRC 30~34		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 P E PP ABS塑料，具良好之抛旋光性，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。
MS-3	1,2~2,4	焊后HRC 30~32  热处理后  较硬化  硬度HRC 48~50	马氏体时效钢系,铝压铸模,低压铸造模,锻造模,冲裁模,注塑模的堆焊。特殊硬化高韧度合金,焊道在热处理前易于进行机械加工,并非常适用于铝重力压铸模、浇口、延长使用寿命的2~3倍,可制作非常精密之模具、超镜面（浇口补焊,使用不易热疲劳裂痕）。相当于6055
S-136	0,2~2,4	HB ~ 400	塑料射出模，抗腐蚀、渗透性良好。高纯度、高镜面度，抛光性良好，抗锈防酸能力可以，热处理变型少，适合PVC PP EP PC PMMA塑料，耐腐蚀及容易加工之模件及夹具，超镜面耐蚀精密模具，如橡胶模具、照相机部件、透镜、表壳等。
Cr钢	0,2~3,2	HRC 55~57	冲裁模、冷作成型模、冷拉模、冲头、高硬度、高韧性、线切割性良好。焊补前先加温预热，焊补后请做后热动作。
CUS氩焊铜	0,2~2,4	HB ~ 200	此焊支用途广泛，可焊补电解片、铜合金、钢、青铜、生铁、一般铜件之焊补。机械性能良好，可用于铜合金之焊接修补，也可用于焊接钢和生铁、铁的接合。
NAK-80	HRC 38~42		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，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。
OH-1(油钢)	HRC 52~57		冲裁模、量规、拉模、穿孔冲头、可广泛使用在五金冷冲压，手饰压花模等。通用特殊工具钢、耐磨、油

			冷。
2344	HB ~ 230		导热性能好，热强度高，具高温耐磨性及高韧性，适合于水冷不足的模具，热作钢材应用于压铸、锻制模及模芯，塑料唧筒、热剪口刀片。
2083	HB ~ 240		耐酸抗腐蚀塑料模具，抗腐蚀，极高抛光性，加工性能良好。
M3-2(SKH9)	1,2~1,6	HRC 61~63	耐用性为普通高速钢的1.5-3倍，适用于制造加工高温合金、不锈钢钛合金、高强度钢等难加工材料的刀具、焊补拉刀、热作高硬度工具、模具、热锻总模、热冲模、螺丝模、耐磨耗硬面、高速度钢、冲具、刀具、电子零件、螺纹滚模、牙板、钻滚轮、滚字模、压缩机叶片及各种模具机械零件等...。经过欧洲工业水准严格质量管理,高含碳量,成份优良材料内部组织均匀,硬度稳定,而且耐磨性、韧性、耐高温等...。特性皆比一般同等级之材料为佳。
TG-60(黄牌)	HB ~ 200		铁模、鞋模、软钢焊接、易雕刻蚀花, S45C ~ S50C钢材等修补。本公司之黄牌焊条修补后质地细密、软、易加工、不会有气孔产生，预热温度200~250 后热温度350~450
SD01	1.6~3.2	HB ~300	适合焊补镍铬铁合金钢，其他镍合金钢，问题钢，属于一种  修补材料。

????????1.6 2.0 2.4 3.0?      ?????? 1.2 1.6?      ?????????????? ??200?      ???0.2 0.3 0.6  
0.4 0.5 0.8 1.0?