

DC53/TDAC/HPM38/S-STAR/KP4M焊丝

产品名称	DC53/TDAC/HPM38/S-STAR/KP4M焊丝
公司名称	上海镭茂精密机械设备有限公司
价格	888.00/米
规格参数	直径:0.2-0.5mm
公司地址	上海市闵行区金都路3000号2号楼1215室
联系电话	86-02164148686 13918744007

产品详情

德国quada激光焊丝常用型号如下：

qf10---硬度 38-42hrc

适合母材：nak80,hpm50,718,738,p20,1.2311,1.2312,1.2162,1.2738

直径：0.2mm, 0.3mm, 0.4mm, 0.5mm

用于堆焊调质处理的渗氮部件。所有的fk钢材可打标、可淬火、可渗氮、可酸洗、可抛光、可镀铬。特别适合后处理、打标记。也很适合在异型材质1.2343-44上的使用，会有更好的抛光效果。

qf13---硬度 42-46hrc

适合母材：skd61,kp4m , 8407 , stavax , s136,h13,1.2082/1.2083/1.2343/1.2367-2606

直径：0.2mm, 0.3mm, 0.4mm, 0.5mm

用于所有热作模具。裂纹敏感性低、可多层焊接，也很适合用qf20或qf30

来中间层焊接。可打标、可淬火、可渗氮、可酸洗、可抛光、可镀铬。

qf20---硬度 53-58hrc

适合母材(硬度要求较高)：(参考qf13)

直径：0.2mm, 0.3mm, 0.4mm, 0.5mm

适合冷作模具和热作模具，也非常适合塑胶锥形浇注模具、多层焊接和采用qf13的中间层焊接。可打标、可淬火、可酸洗、可抛光、可镀铬。

qf30---硬度 54-60hrc

适合母材：skd11，8407(边角位),hpm31,1.2379/1.2436/1.2601和相似材质

直径：0.2mm, 0.3mm, 0.4mm, 0.5mm

对热作模具和冷作模具进行强耐磨性堆焊，如锥形浇注模；边缘堆焊，刀具堆焊，如刀刃；可用qf13作中间层焊接。可打标、可淬火、可酸洗、可抛光、可镀铬。

qf35---硬度40-45hrc

适合母材：stavax，s136,420，1.2085

直径：0.2mm, 0.3mm, 0.4mm, 0.5mm

适用于耐磨损的热作模具和高空适用的优质钢。马氏体焊缝金属在升温时

有很好的耐磨损性。

qc38(铜)---硬度60 hb

直径：0.3mm

可用于堆焊、裂纹焊和补焊，适合于仪器制造、管道和电轨。也很适宜于修补纯铜品种腐蚀电极。根据德国标准1787的各种脱氧铜：of-cu,se-cu,sw-cu,sf-cu。粘滞的熔池、细粒的结构和高导电性。

qb25(镀铜)

qalsi5(铝)

可用于堆焊和拚焊硅成分小于5%的铝硅合金以及不同材质的铝合金。