

GT激光焊丝 模具焊丝

产品名称	GT激光焊丝 模具焊丝
公司名称	上海镭茂精密机械设备有限公司
价格	2.00/米
规格参数	直径:0.2-0.6mm 长度:500mm 重量:100g
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

gt激光焊材选用德国进口优质钢材在国内拉丝加工，焊材品质优异，价格低廉，实用母材：skd11 skd61 8407 h13 718 738 p20 nak80 s136等模具钢，规格由0.2-3.2mm，汽车模具焊条-7号钢，45号钢等。

gt-skd11 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。

gt-skd61 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。

gt-8407 hrc 43-46

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。

gt-h13 hrc 43-46

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。

gt-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。

gt-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。

gt-p20 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 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。

gt-s(时效钢) hrc30-32 热处理后 硬化硬度hrc48-50

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

gt-s136 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，抗锈防酸能力极佳，热处理变形少，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。

gt-(铍铜) hb 300

高导热的铜合金模具材料，主加元素为铍，其适用于塑料注塑成型模具的内镶件、模芯、压铸冲头、热

流道冷却系统、导热嘴、吹塑模具的整体型腔、磨耗板等。钨铜材料则应用在电阻焊、电火花、电子封装以及精密机械设备等

gt-cr(铬钢) 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

gt-cus氩焊铜 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。

gt-nak80 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，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。

gt-(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。

gt-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

gt-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。

gt-高速钢 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

黄牌 hb 200

铁模、鞋模、软钢焊接、易雕刻蚀花, s45c ~ s50c

钢材等修补。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

无镀铜焊丝 p20 , h13 , 718 , 738 , skd61 , 8407

操作性能与镀铜焊丝相同,焊补时较不容易产生大量烟雾,环保型,焊后硬度稳定,易加工。