

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、硬面制作具高硬度、耐磨性及高韧性之氩焊条，焊补时易产生龟裂现象。
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、热压压铸模、具良好耐热、耐磨、耐龟裂性。一般热压铸件是由热应力所引起，亦有因表面氧化或压铸原料之杂质，硬度改善其寿命，硬度太低或太高均不适用。
8407H13	0,2~3,2	HRC 43-46HRC 42-45	制锌、铝、锡等有色金属及铜合金之压铸模，可用作耐磨性及防热熔蚀性佳，抗高温软化，防高温疲劳性。刀、轧刀、切槽刀、剪刀等。做热处理时，需防止应力，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。强度高，专业用于防破裂底层焊接、填充打底，拉力强。建。相当于680 抗拉强度：750 屈服强度：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/生铁材料模具，也可做为模具龟裂之焊合，使应力低，用短距离的电弧焊接，钢材进行部份之预热，焊后冷却，扩大原材表面焊接部位之面积，亦而较不易产生应力。抗拉强度：537 延伸率：40
718	0,2~3,2	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、抗腐蚀模，切削性、蚀花性良好，研磨后表面光洁。预热温度250~300 后热温度400~500 ，作多层焊补时易产生融合不良及针孔等缺陷。
738	0,2~3,2	HRC 32~35	半透明及需有表面光泽之塑料产品模具钢，大型模具塑料模用钢。塑料射出模、耐热模、抗腐蚀模、蚀花模，易切削抛光和电蚀，韧性及耐磨性佳。预热温度250~300 ，作多层焊补时，采用后退法焊补，较不易产生融合不良。
P20Ni	0,2~3,2	HRC 30~34	塑料射出模、耐热模（铸铜模）。以焊接裂开敏感性低，1%，适合PA POM PS PE PP ABS塑料，具良好韧性、裂纹，打磨后有良好之光洁度，经真空脱气，锻造后硬度分布均一，模具寿命达300,000以上。预热温度250~300 ，作多层焊补时，采用后退法焊补，较不易产生融合不良。

MS-3	1,2~2,4	焊后HRC 30~32 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 殊硬化高韧度合金，焊道在热处理前易于进行机械加 铸模、浇口、延长使用寿命的2~3倍，可制作非常精 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 能力jijia，热处理变型少，适合PVC PP EP PC 加工之模件及夹具，超镜面耐蚀精密模具，如橡胶模 壳等。

模具钢修补焊丝系列：

产品型号	规格	硬度	内容说明
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 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 机械性能良好，可用于铜合金之焊接修补，也可用于
NAK-80	0,2~3,2	HRC 38~42	塑料射出模、镜面钢。高硬度，镜面效果特佳，放电 ，研磨后，光滑如镜，为世界最进步，最youxiu塑模 工容易，具高强韧性及耐磨不变形特性，适合各种 温度300~400 后热温度450~550 ，作多层焊补时， 生融合不良及针孔等缺陷。
OH-1 (油钢)	0,2~3,2	HRC 52~57	冲裁模、量规、拉模、穿孔冲头、可广泛使用在五金 用特殊工具钢、耐磨、油冷。
2344	0,2~3,2	HB ~ 230	导热性能好，热强度高，具高温耐磨性及高韧性，适 钢材应用于压铸、锻制模及模芯，塑料唧筒、热剪
2083	0,2~3,2	HB ~ 240	耐酸抗腐蚀塑料模具，抗腐蚀，极高抛旋光性，加工
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 度钢等难加工材料的刀具、焊补拉刀、热作高硬度工 模、螺丝模、耐磨耗硬面、高速度钢、冲具、刀具、 、钻滚轮、滚字模、压缩机叶片及各种模具机械零件 格质量管理，高含碳量，成份优良材料内部组织均匀 韧性、耐高温等...。特性皆比一般同等级之材料为佳
TG-60 (黄牌)	0,2~3,2	HB ~ 200	铁模、鞋模、软钢焊接、易雕刻蚀花，S45C ~ S50C 焊条修补后质地细密、软、易加工、不会有气孔产生

			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，	

词条标签：