

模具修补焊机（耗材）补焊

产品名称	模具修补焊机（耗材）补焊
公司名称	苏州市金阊区中巨焊接材料经营部
价格	面议
规格参数	型号: 用途:补焊 发货期限:1
公司地址	江苏 苏州市 江苏省高新区华山路126号
联系电话	051266903859

产品详情

中美模具焊材批发中心

专营进口mra模具焊丝,补模焊丝,工模焊丝,模具焊条,补模焊条,工模焊条批发

适合各厂牌模具钢、工具钢、五金冲压模、压铸模、锻造模、塑料模、鞋模等维修焊补模具焊材

原产地:德国、欧洲

品 牌:mra

产品型号:skd11,skd61,nak80,8407,h13,718,738,888,p20,420,s136,2344,2316,2083,pds,2311,px5,2711,px88,铍铜,氩焊铜,黄牌等修补模具焊接材料。

产品规格:0.2、0.3、0.4、0.9、1.0、1.2、1.6、2.0、2.4、3.2×1000mm

包装方式:原包装一桶5kg

产品数量:长期供应

价 格:欢迎来电咨询

产品说明与用途：

skd11 > 1.0~3.2mm hrc 56~58

焊补冷作钢、五金冲压模、切模、刀具、成型模、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 > 0.9 ~ 3.2mm 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 > 0.9 ~ 3.2mm hrc 43~46

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。

888t > 1.2 ~ 1.6mm 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，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。

718 > 0.9 ~ 2.4mm 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 > 0.9 ~ 2.4mm 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 > 0.9 ~ 2.4mm 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。

nak-80 > 0.9 ~ 1.6mm 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，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。

s-136 > 0.9 ~ 1.6mm 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。

200t(皇牌s-2) > 0.9 ~ 2.4mm hb~200

铁模、鞋模、软钢焊接、易雕刻蚀花, s45c、s55c 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，一般市面上之黄牌焊条，虽然价格便宜，但是修补后硬度太高，不易蚀花并且容易产生气孔(欢迎来电取样试之)。预热温度200~250 后热温度350~450 。

becu (铍铜) > 0.9 ~ 1.6mm 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。

cus(氩焊铜) > 0.9 ~ 2.4mm 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、铁的结合。

oh1-1g(油钢) > 1.0 ~ 3.2mm 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。

cr钢 > 1.0 ~ 3.2mm 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。经测试，国产之铬钢，焊补后硬度不够，本公司研究后将铬钢分为两种，其焊补后所产生之硬度亦不同，依个人所需之硬度做分类。cr-9 hrc52~55 cr-12 hrc 55~57

ms-3 > 1.6~2.4mm焊后hrc 30~32 500 2h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,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)。

m3-2(skh9) > 1.2~1.6mm hrc 61~63

高速钢,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

水准严格品质管制,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。

2083 > 0.9 ~ 1.6mm 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。

2344 > 0.9 ~ 2.4mm 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。

67ni(生铁) > 1.6mm 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

mra电焊条产品说明与用途:

mra-61n > 3.2mm hb~160

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:485 延伸率:42

mra-sk11 > 3.2mm hrc 56~58

焊补冷作钢、五金冲压模、切模、刀具、成型模、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。

mra-8407-h13 > 3.2mm hrc 43~46

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。

mra-sk61 > 3.2mm 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 另本公司有盘装

15kg/盘、20kg/盘补模焊丝及5kg/包补模电焊条等, 欢迎来电咨询及索取相关资料。

☐

本公司祝您生意兴隆! 财源广进! | 田 | 田田 |

本产品的型号是SKD11、SKD61、NAK80、8407、S136、718、738、H13、P20、2344、2，用途是补焊，发货期限是1