

P20模具钢板 P20预硬 P20模具钢 P20塑胶模具钢 同行

产品名称	P20模具钢板 P20预硬 P20模具钢 P20塑胶模具钢 同行
公司名称	昆山朗泰特种钢有限公司
价格	面议
规格参数	品名:塑料模具钢 材质:P20 产地/厂家:东特
公司地址	城北望山南路133号
联系电话	0512-55197646 13962649940

产品详情

p20 塑料模具钢

中国通用牌号：3cr2mo，抚顺牌号：p20

特性及适用范围：适用于长期生产高质塑料模具。此钢具有良好的可切削性及可一般抛光。

化学成分 c si mn p s cr mo ni 0.28-0.4 0.2-0.8 0.6-1 0.03 0.03 1.4-2 0.3-0.55 0.85-1.15

p20是一种模具焊材的型号，最早的是p20，紧接着p20h，p20ni相继问世

以下是p20，p20h，p20ni的一些硬度、规格、简介及比较

cmc-p20 硬度hrc 30 0.9 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 主要是用来修补塑胶射出模、耐热模（铸铜模）。cmc-p20 硬度hrc 30-33 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 在cmc-p20的优点上加强硬度适用于塑胶射出模之氩焊丝。焊后机械加工性与蚀花性良好，材质均匀硬度高。

cmc-p20ni 硬度hrc30 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 硬度与p20相同，但相比之下，抛光性好，焊后机械加工性与光蚀刻花性优异。

热处理规范

热处理规范及金相组织：

加硬处理：为提高模具寿命达到80万模次以上，可对预硬钢实施淬火加低温回火的加硬方式来实现。淬

火时先在500-600 预热2-4小时，然后在850-880 保温一定时间（至少2小时），放入油中冷却至50-100 出油空冷，淬火后硬度可达50-52hrc，为防止开裂应立即进行200 低温回火处理，回火后，硬度可保持48hrc以上

氮化处理 氮化处理可得到高硬度表层组织，氮化后的表层硬度达到650-700hv（57-60hrc）模具寿命可达到100万次以上，氮化层具有组织致密，光滑特点，模具的脱模性及抗湿空气及碱液腐蚀性能提高。

交货状态：钢材以退火、热轧状态交货。 p20出厂硬度 预硬29~33hrc p20特征 p20特征

硬度均匀，具有良好的抛光性能及光蚀刻花性能，加工性能佳。

真空脱气精炼处理钢质纯净，适合要求抛光或蚀纹加工塑胶模。

预硬状态供货，无需再热处理可直接用于模具加工，缩短工期。

经锻轧制加工，组织致密，100%超声波检验，无气孔，针眼缺陷。 p20用途 适用于电视机前壳、电话机、饮水机、吸尘器等塑料模及模架。

热塑性塑胶注塑模具，挤压模具。

热塑性塑料吹塑模具。

重载模具主要部件。

冷结构制件。

常用于制造电视机壳，洗衣机，冰箱内壳，水桶等 使用方法 p20已预先硬化处理至285-330hb（30-36hrc），与瑞典618德国gs-2311状态相当，可直接用于制模加工，并具有尺寸稳定性好的特点，预硬钢材才可满足一般用途需求，模具寿命可达50w模次

1.产品价格均为毛料价格，可根据客户的尺寸进行开锯切割。

2.重量以过磅为准（光/精板理算计重）。

3.如需加工加工光板/精板，计算方式：长+5mm*宽+5mm*厚+5mm*0.00000785（比重）。

4.加工费：光板每公斤1.5元基本（不足10公斤）件15元/件。精板每公斤2.0元基本（不足10公斤）件20元/件。（如需加工热处理、深冷、超深冷等服务的请联系后再定价格）。

5.具体的材质方面参数、成份请联系索取供参考,可提供材质证明等相关资料。

6.因本品特殊性拍前最好能联系到我们确认好尺寸后拍下!!!

7.如需要开具17%增值税发票，请跟我公司人员联系并提供公司开票资料。

1.拍前请先与我方联系确认现货情况,邮寄方式及邮费。

2.材料重量达到10kg以上可以包邮（材料单价10元以下不包邮），江、浙、沪以外地区不包邮，材料拍下并付款成功后正常情况毛料当天发货，光板、精板第二天发货。

3.到达时间：江、浙、沪第二天可以到，其它地区2-3天，特殊情况除外。

联系人：郭风喜

手机：13958891846

总公司电话：0512-57062958 55197646 传真：0512-57062968

地址：江苏省昆山市城北望山南路133号

瑞安公司电话：18906640551 0577-66008221

地址：浙江省瑞安市汽摩配基地塘下镇镇中路176号

本产品的品名是塑料模具钢，材质是P20，产地/厂家是东特，用途是塑胶模具，仓库是昆山，品牌是朗泰，规格是205（mm）