

8407模具焊丝 氩弧焊条 氩弧焊丝 经济实惠

| | |
|------|---|
| 产品名称 | 8407模具焊丝 氩弧焊条 氩弧焊丝 经济实惠 |
| 公司名称 | 广州市白云区鑫钻耐磨材料厂 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | 品牌:鑫钻 型号:8407 类型:实芯 |
| 公司地址 | 广州市白云区太和镇谢家庄一社永利南街13-15号一楼(临时经营场所有效期至2019年6月2日) |
| 联系电话 | 020-87425850 15920513618 |

产品详情

鑫钻模具焊丝、激光焊丝

厂家直销模具焊丝、激光焊丝、补模焊丝、模具焊材、模具焊条，型号、规格齐全，薄利多销。

强烈建议买家线上交易，安全保障，收到货后发现货物破损、数量不对或存在质量问题，请及时联系我们，经负责相关费用。

你对我们的产品质量还有疑问的可以联系我们，免费发样品试用，满意后再下单。

规格：0.5/0.6/0.8/0.9/1.0/1.2/1.6/2.0/2.4/3.2 × 1000mm长每支。

价格：以上为1kg单价，按支买的请联系客服。

运费：本店全部商品可混批，5kg起全国包邮，5kg以下请自付运费，具体运费请联系客服。

备注：以上价格为不含税单价，本公司可开17%增值税发票，开票客户请联系客服。

鑫钻模具修补氩弧焊丝参数说明--专业批发模具焊丝、激光焊丝、模具焊材

skd11 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产生龟裂现象。规格1.0~3.2mm hrc 56~58

skd61 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，热处理调至适或太高均不适用。

规格：0.8~3.2mm hrc 40~43

8407-h13 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、耐磨性及防热熔融疲劳性良好，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

规格0.8~3.2mm hrc 43~46

888t 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，专业用于防破裂底力强，并可修补钢材之龟裂焊合重建。

规格：1.2~1.6mm hb~300

718 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、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

规格：0.8~2.4mm hrc 28~30

738 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，切削性良好，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 焊补，较不易产生融合不良及针孔等缺陷。规格：0.8~2.4mm hrc 32~35

p20ni 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、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

规格：0.8~2.4mm hrc 30~34

nak80 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，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 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。规格：0.8~1.6mm hrc 38~42.

s136 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，热处理变型小。mma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。hb~400

200t(皇牌s-2) 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腻，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(双)。0~250 后热温度350~450 。规格：0.8~2.4mm hb~200

becu (铍铜) 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、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。hb~300

cus(氩焊铜) 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，修补，也可用于焊接钢和生铁、铁的接合。

规格：0.9~2.4mm hb~200

oh1-1g(油钢) 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。规格：0.8~3.2mm hrc 52~57

cr钢 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

规格：1.0~3.2mm hrc 55~57 cr-9 hrc52~55 cr-12 hrc 55~57

ms-3 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)。规格：1.6~2.4mm 2h较硬化,硬度hrc 48~50

m3-2(skH9) 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、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、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韧性、耐高温等。特性皆比一般同等级之材料为佳。规格：1.2~1.6mm hrc 61~63

2083 耐酸抗腐蚀塑料模具,抗腐蚀,极高抛光性,加工性能良好。

规格：0.9~1.6mm hb~240

2344 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、锻造、热剪口刀片。规格：0.9~2.4mm hb~230

67ni(生铁) 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. 规格：1.6mm hb~220

型号材质众多,不能详细列出,欢迎来电咨询。

规格:0.8、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

备注:另本公司有盘装 15kg/盘、20kg/盘补模焊丝
[鑫钻模具焊丝、激光焊丝联系方式](#)

联系地址:广东省广州市白云区太和镇永利南街13号

联系电话:020-87425850 传真号码:020-87428071

qq:517318869 手机:15920513618

[鑫钻模具焊丝、激光焊丝产品执照](#)

本产品的品牌是鑫钻,型号是8407,类型是实芯,材质是8407,加工定制是是,产地是广州,长度是1000mm,牌号是8407,是否含助焊剂是否,规格是0.8mm,0.9mm,1.0mm,1.2mm,1.6mm,2.0mm,2.4mm,3.2mm