

H13模具钢焊丝

产品名称	H13模具钢焊丝
公司名称	天津万克森焊材销售有限公司
价格	30.00/公斤
规格参数	品牌:万克森 型号:H13 规格:0.8-4.0
公司地址	天津市武清开发区福源道18号
联系电话	155-10904307 15510904307

产品详情

H13模具钢焊丝

用于制造冲击载荷大的锻模，热挤压模，精锻模；铝、铜及其合金压铸模。

H13模具钢焊丝化学成分：

C:0.32~0.45，

Si:0.80~1.20，

Mn:0.20~0.50，

Cr:4.75~5.50，

Mo:1.10~1.75，

V:0.80~1.20，

p 0.030，

S 0.030；

H13模具钢力焊丝学性能：

硬度：退火,245~205HB,淬火, 50HRC

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，焊补前先加温预热，否则易产生龟裂现象。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、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。规格：0.8~3.2mm HRC 40~43

8407-H13 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。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，专业用于防破裂底层焊接、填充打底，拉力强，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、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。规格：0.8~2.4mm HRC 28~30