

德国SKD11模具激光焊丝 模具修补氩弧焊丝

产品名称	德国SKD11模具激光焊丝 模具修补氩弧焊丝
公司名称	上海淳聚焊材有限公司
价格	165.00/公斤
规格参数	品牌:MRA 型号:SKD11
公司地址	上海市杨浦区宁武218弄
联系电话	021-24048518 13585607889

产品详情

	规格(mm)	硬度	产品说明
产品型号 SKD11	0.6 0.8 0.9 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	HRC 55-60	焊补冷作钢、五金冲压模、切模、刀具、成型模、具高硬度、耐磨性及高韧性。
SKD61-2	0.6 0.8 0.9 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	HRC 55-57	焊补制锌、铝、锡等有色金属及铜合金之压铸模或冲压模。具高韧性、高耐磨性及防热熔蚀性，防高温疲劳性良好，可焊补热作冲头、绞刀、剪刀。焊后硬度：52-57HRC
8407	0.6 0.8 0.9 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	HRC 52-57	专用焊补热工作工具钢系列钢材、热锻压铸铜热锻模、铝铜压铸模具、具有良好之耐热硬度抗耐磨。
SKD61 (W)	0.6 1.0 1.2 1.6 2.4	HRC 50-53	白色不镀铜系列SKD61焊丝：焊补制锌、铝、铜合金之压铸模，可用作热锻或冲压模。具高耐磨性及防热熔蚀性佳，抗高温软化，防高温焊补热作冲头、绞刀、轧刀、切槽刀、剪刀。HRC
8407 (W)	1.0 1.2 1.6 2.4	HRC 48-52	白色不镀铜系列8407焊丝：焊补制锌、铝等压铸模，可用作热锻或冲压模。具高韧性、高

			热熔蚀性佳，抗高温软化，防高温疲劳性良好。 。焊后硬度：48-52HRC
M3-2(M2)	0.9 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4	HRC 60-64	专用焊补高速钢系列合金工具钢高硬度工具 面积高硬度刀口、刀片、剪口位置、高耐磨 加入预热及焊后加热序程，否则易产生龟裂
MAS1C	1.6	焊后HRC 30-32 500 2H较硬化硬度HRC 48-50	专用焊补日本大同MAS1C马氏体时效钢系， ，锻造模，冲裁模，注塑模的堆焊。特殊硬化高 于铝重力压铸模、浇口、延长使用寿命的2- 密之模具、超镜面（浇口补焊，使用不易热痕
738	0.6 0.8 0.9 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4	HRC 28-32	专用焊补塑胶抗腐蚀模、如2738/2311等多种 好，具备优良加工性能，易切削抛光和电蚀 。
718	0.6 0.8 0.9 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4	HRC 26-30	专用焊补大型家电、玩具、通信、电子、运 模具钢。塑料射出模、耐热模、抗腐蚀模， 好，研磨后表面光洁性优良。
NAK80	0.6 0.8 0.9 1.0 1.2 1.6 2.0	HRC 30-32	专用焊补NAK80-NAK55.高镜面塑料模具焊 性能优异。
S136	1.0 1.2 1.6 2.0 2.4		专用焊补塑胶射出模、耐腐蚀镜面塑料模具 好，抗龟裂。韧性良好。
S136H	1.0 1.2 1.6 2.4	HRC 48-53	专用焊补预加硬防酸模胚、超镜面耐腐蚀精 模、抗锈防酸能力较S136强、适合用于生产 A等塑料模具钢、焊后加工性能优异、高硬
P20	0.9 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4	HRC 25-27	专用焊补一般塑胶模具钢、耐热模。焊接后 金成份设计，具良好之抛光性，焊后无气孔、
S55C/S50C	0.6 0.8 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	HRC 20-25	专用焊补一般模具底层打底填充料及平面低 碳钢及机械零件焊补、焊后硬度较低易铣削 的焊丝

888	1.0 1.2 1.6 2.4	HRC 38-42	专用焊高硬度钢之接合，硬面制作之打底， 度焊丝，含镍铬合金成份高，专业用于防破 打底用，拉力强，并可修补钢材焊后龟裂现
CUS	0.6 0.8 0.9 1.0 1.2 1.6 2.4		氩焊铜专用焊补电解片，生铁，铜，钢或两 接合，市面上一般用在焊补鞋模，铜杯土， 道冷却系统改运水塞孔等用途。