

德国MRA 738模具焊丝 模具修补氩弧焊丝

产品名称	德国MRA 738模具焊丝 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:738
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

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

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、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。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、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。

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。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。规格：0.9~1.6mm 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 。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、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。规格：0.9~1.6mm 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，可用于铜合金之焊接修补，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、耐磨、油冷。规格：1.0~3.2mm 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。

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）。规格：1.6~2.4mm 焊后HRC 30~32 500 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。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、锻制模及模芯，塑料唧筒、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. 规格：1.6mm HB~220

型号材质众多，不能详细列出，欢迎来电咨询。