

# 抚顺VIKING钢 刀片钢 模具钢 韧性佳耐磨

产品名称	抚顺VIKING钢 刀片钢 模具钢 韧性佳耐磨
公司名称	中山市华氏模具钢材有限公司
价格	79.00/千克
规格参数	品牌:抚钢 型号:VIKING 产地:抚顺
公司地址	广东省中山市三乡镇平东工业区105国道路段
联系电话	0760-85888815 18988586711

## 产品详情

### 产品介绍

VIKING钢是一种油冷、气冷硬化模具钢，具有良好的淬透性、韧性。适合硬度要求在55~60HRC的冲头和冷锻模具。另外由于具有良好的硬度、耐磨性及韧性的配合，适合于制造非金属刀具材料及电子连接器。

### 特性

良好的机加工和磨耐加工性能；

综合了极佳的韧性和耐磨性；

良好的热处理尺寸稳定性；

### 化学成分%

牌号 化学成分(wt%)

C Si Mn S P Cr Mo V 特殊元素

VIKING 0.51 1.01 0.41 0.002 0.018 8.5 1.5 0.5 添加

供应状态

退火， 229HB

用途

VIKING是一种适用于高截荷冲切和成型加工，具有高耐磨性和高韧性的多用度高合金模具钢。应用于精冲模，切边模，深拉模，冷锻模，摆碾模，轧模，形状复杂的冷挤模和制管拉伸模。

焊接

模具钢的焊接，采取适当保护措施（如模具预热，焊缝预加工，合适的焊条和焊接工艺）方可获得好的焊接效果。VIKING能够做焊接处理，模具经预热可减少焊接开裂的风险。焊接注意要点如下：

退火状态VIKING的焊接

预热至300-400 ；

在300-400 时焊接；

模具缓慢冷却至约80 后立即软性退火；

淬火和回火。

硬化状态VIKING的焊接

预热至先前回火温度，最低250 ，最高300 ；

在此温度焊接，焊接温度不得低于200 ；

空冷到约80 ； 焊补后应马上回火，回火温度低于上次回火温度25 。

注意：退火态VIKING焊接时，应选用与基体材料相同成分的焊条。硬化态VIKING电焊时，使用OK84.52焊条或UTP67焊条。氩弧焊时，使用UTPA67S或CastolinCastoTIG5焊丝。