

SKD61模具焊丝 热锻模堆焊焊丝

产品名称	SKD61模具焊丝 热锻模堆焊焊丝
公司名称	南宫市海泰合金焊接材料厂
价格	52.00/kg
规格参数	品牌:SKD 型号:SKD61 发货地:河北
公司地址	河北省南宫市工业园区86号
联系电话	0319-5395968

产品详情

模具堆焊焊丝 药芯耐磨焊丝 氩弧耐磨焊丝 激光耐磨焊丝

SKD61模具堆焊焊丝

性能及用途:专用于焊补制锌、铝、锡等有色金属及铜合金之压铸模，可用作热锻或热冲压模。具高韧性、高耐磨性及防热熔蚀性佳。硬度：HRC40-43

规格：1.0 1.2 1.6 2.0mm

YD322冷冲模堆焊焊丝

性能及用途：适用于堆焊各种冲模及切削刀具，并可用于修复要求耐磨损性能较高的机械零件。

硬度HRC 55°

YD327A冷冲模堆焊焊丝

性能及用途：适用于堆焊各种冲模及切削刀具，并可用于修复要求耐磨损性能较高的机械零件，耐磨性

能高于D322硬度HRC 55°

YD337热锻模堆焊焊丝

性能及用途：用于堆焊铸钢或锻钢件胚体的热锻模，也用于修复5CrMnMo、5CrNiMo、5CrNiSiW钢制作的旧锻模，或堆焊高强度的耐磨件。硬度HRC 48°

YD397热锻模堆焊焊丝 符合标准GB/T:EDRCrMnMo-15

性能及用途：用于堆焊铸钢或锻钢件胚体的热锻模，也用于修复5CrMnMo、5CrNiMo、5CrNiSiW钢制作的旧锻模，或堆焊高强度的耐磨件。硬度HRC 45°

YD036模具堆焊焊丝 冷冲模堆焊焊丝

性能及用途：冲模刃口堆焊焊丝，焊接工艺好，堆焊层组织及硬度稳定性好，主要用于制造和修复冲模（在碳钢机体上堆焊形成冲模刃口）并可修复要求耐磨性好的机械零件。硬度HRC 55.

YD359热锻模堆焊焊丝

性能及用途JD-YD359是铬、钨合金系的CO₂气体保护堆焊药芯焊丝。较高的含钨量溶于固溶体中，使马氏体的回火稳定性提高，并在回火过程中析出碳化钨造成二次硬化效果，使堆焊层具有很好的红硬性。铬提高了钢的淬透性和高温抗氧化能力，而且合金元素的加入，使合金的相变点Ac₁大大提高（820~830），使抗热疲劳性得到提高，因此，这种堆焊金属具有良好的红硬性和高温耐磨性。用途：主要用于堆焊热加工模具，如热轧辊、热剪刀刃、热顶锻等。硬度HRC 45°

NST-21R耐热耐腐蚀耐磨焊丝 热锻模堆焊焊丝

性能及用途：NST-21R为含Co,Cr,Mo,Ni等成分的司太立合金，耐热耐腐蚀耐磨耗性能极好的TIG焊丝，司太立合金极具韧性和冲击性，适用于高温间金属摩擦。热作锻造模具，高温高压阀座，热切断机，排气阀，冲压机构，硬度HRC 35°

SKD11模具堆焊焊丝 氩弧堆焊焊丝

性能及用途：专用于焊补高硬度冷作钢、五金冲压模、切模、刀具、成型模、工具硬面制作、具高硬度、耐磨性及高韧性。焊补前要预热，否则易出现龟裂现象。硬度：HRC55-60

规格：1.0 1.2 1.6 2.0mm

SKD61模具堆焊焊丝

性能及用途:专用于焊补制锌、铝、锡等有色金属及铜合金之压铸模，可用作热锻或热冲压模。具高韧性、高耐磨性及防热熔蚀性佳。硬度：HRC40-43

规格：1.0 1.2 1.6 2.0mm

MRA/8407模具堆焊焊丝

性能及用途：专用于激光焊补热作工具钢系列钢材、热锻压铸模、热气冲模、铝铜热锻模、铝铜压铸模具、具有良好之耐热性与耐龟裂性。HRC43-46

规格：0.8/0.9/1.0/1.2/1.6/2.0/2.4/3.2mm

H13模具堆焊焊丝

性能及用途: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。HRC42-45

规格：0.8/0.9/1.0/1.2/1.6/2.0/2.4/3.2mm

SKH-9模具堆焊焊丝

性能及用途：专用于激光焊补高速钢系列合金工具钢高硬度工具硬面制作、焊补小面积高硬度刀口、刀片、剪口位置、高耐磨损硬面。硬度：HRC60-64。

规格：0.8/0.9/1.0/mm

MRA718模具堆焊焊丝

性能及用途：专用于焊补大型家电、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，研磨后表面光洁性优良。硬度HRC26-30。

规格：0.8/1.0/1.2/2.0mm

MRA738模具堆焊焊丝

性能及用途：专用于焊补塑胶抗腐蚀模,如2738/2311等多种塑胶模具蚀花性良好，具备优良加工性能，易切削抛光和电蚀，韧性及耐磨性佳。硬度：HRC28-32。

规格：0.8/1.0/1.2/2.0mm

NAK80模具堆焊焊丝

性能及用途：专用于焊补NAK80-NAK55.高镜面塑料模具、焊接后切削性极好、加工性能优异。硬度HRC30-32。

规格：0.8/1.0/1.2/2.0mm

S136模具堆焊焊丝

性能及用途：专用于焊补塑胶射出模、耐腐蚀镜面塑料模具焊接后硬渗透性良好，抗龟裂。韧性良好。硬度HRC38-42。

规格：0.8/1.0/1.2/2.0mm

S136H模具堆焊焊丝

性能及用途：专用焊补预加硬防酸模胚、超镜面耐腐蚀精密模具、各类镜面模、抗锈防酸能力较S136强、适合于生产PVC、PP、EP
PMMA等塑料模具钢、焊后加工性能优异、高硬度、热处理变形少。AISI:420，硬度:HRC45-48.

规格：0.8/1.0/1.2/2.0mm

P20模具堆焊焊丝

性能及用途：专用于激光焊补一般塑胶模具钢、耐热模。焊接后裂开敏感性低的合金成份设计,具良好之抛光性，焊后无气孔、裂纹，光洁度佳。硬度：HRC25-27。

规格：0.8/1.0mm

S55C/S50C模具堆焊焊丝

性能及用途：专用于激光焊补一般模具底层打底填充料及平面低磨损位置、焊后硬度较低易铣削加工，属较经济的打底填充激光焊丝，硬度：HRC25-27.

规格：0.8/1.0mm

888T/30N模具堆焊打底焊丝

性能及用途：专用于激光焊补高硬度钢之接合，硬面制作之打底，龟裂之焊合。高强度焊丝，含镍铬合金成份高，专业用于防破裂底层焊接、填充打底用，拉力强，并可修补钢材焊后龟裂现象。硬度：HRC38-42。

MRA67Ni模具堆焊焊丝

性能及用途：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，焊接结果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，硬度：HB ~ 220

规格：1.2/1.6/2.4mm

NAK-80模具堆焊焊丝

性能及用途：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，为进步，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。硬度：HRC 38~42

MRACr钢模具堆焊焊丝

性能及用途：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。硬度：HRC 55~57.

规格：0.8/1.0/1.2/2.0/2.4/3.2mm

MRA2344模具堆焊焊丝

性能及用途“ ” 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。硬度：HB ~ 230。

规格：0.8/1.0/1.2/2.0/2.4/3.2mm

MRA2083模具堆焊焊丝

性能及用途：耐酸抗腐蚀塑料模具，抗腐蚀，极高抛光性，加工性能良好。硬度：HB ~ 240

规格：0.8/1.0/1.2/2.0/2.4/3.2mm

M3-2/SKH9模具堆焊焊丝

性能及用途：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质量管理,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。硬度HRC 61~63。

规格：0.8/1.0/1.2/2.0/2.4/3.2mm

GMT-8407模具堆焊焊丝

性能及用途：对应牌号:4Cr5MoSiV1,H13,(在H13和SKD61的基础上改良的,是目前好的热作模具钢.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。硬度：HRC44~46。

规格：0.8/1.0/1.2/2.0/2.4/3.2mm

注意事项：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。

GMT-777堆焊打底焊丝

性能及用途:焊接之过渡,高硬度钢之接合，硬面制作之打底，龟裂之焊合。高强度焊支，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.硬度：HRC28~31。

规格：0.8/1.0/1.2/2.0/2.4/3.2mm

GMT-30NiFeCr焊丝

性能及用途：焊补高中碳钢，不锈钢，铸钢，工具钢等的一种多用途焊丝.焊接流动性好,抗红力强。硬度HRC44~46。

规格：0.8/1.0/1.2/2.0/2.4/3.2mm

GMT-2738模具堆焊焊丝

性能及用途：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。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。硬度：HRC32~35。

规格：0.8/1.0/1.2/2.0/2.4/3.2mm

GMT-WN30堆焊焊丝 GMT-WN60堆焊焊丝 GMT-WN70N堆焊焊丝

性能及用途：应用于在常温状态下进行堆焊或焊接时用，抗红能力好,主要用于一些不耐热的零件修复，热影响小。非常适合铸造件缺陷，零件表面拉伤、磨损，模具缺陷的修复。GMT-WN30硬度：HRC28~30，GMT-WN60硬度：HRC46~48，GMT-WN70N硬度：HRC56-58。

规格：0.8/1.0/1.2/2.0/2.4/3.2mm

GMT-P20模具堆焊焊丝

性能及用途：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，，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。硬度：HRC31-34。

规格：0.8/1.0/1.2/2.0/2.4/3.2mm

GMT-NAK80塑料挤出模堆焊焊丝

性能及用途：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，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。硬度：HRC38-42。

规格：0.8/1.0/1.2/2.0/2.4/3.2mm

GMT-Cr12模具堆焊焊丝

性能及用途：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。焊补前需加温预热。硬度：HRC56-58

规格：0.8/1.0/1.2/2.0/2.4/3.2mm

GMT-MS-3模具堆焊焊丝

性能及用途：马氏体时效钢系,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）。铝压铸模,低压铸造模,锻造模,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。硬度：HRC48-50。

GMT-M3高速钢堆焊焊丝

性能及用途：高速钢焊丝，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。硬度：HRC56-58

规格：0.8/1.0/1.2/2.0/2.4/3.2mm

GMT-2083塑胶模具钢堆焊焊丝

性能及用途：塑胶模具钢，拥有非常出色的耐磨性，防酸以及抛光性能良好，加工性能良好。经淬火后更具耐磨性.适合电蚀操适宜酸性塑料以及要求良好抛光的模具。耐酸抗腐蚀塑料模具，抗腐蚀，极高抛光性，加工性能良好。硬度：HRC46-48

规格：0.8/1.0/1.2/2.0/2.4/3.2mm

GMT-2344模具堆焊焊丝

性能及用途：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。硬度：HRC43-46

规格：0.8/1.0/1.2/2.0/2.4/3.2mm

GMT-EMagic7模具堆焊焊条/焊丝

性能及用途：常用刃口焊条，可直接焊于热处理后的Cr12MoV钢上，有较高的硬度表现，特殊硷性包覆可减少气孔产生；，如果注意道间温度，则不会随着焊层数增加而降低硬度；另外，直接焊于铸铁与铸钢之神奇电焊条，焊接附着性佳，从第1层开始即可得高硬度。硬度：HRC 52-55

GMT-OH-1模具堆焊焊丝

性能及用途：中国牌号:CrWM，是9CrWMn模具钢的改进型.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。硬度：HRC-53-56。

GMT-PX5模具堆焊焊丝

性能及用途适用于塑胶射山模之氩焊丝，耐热模、抗腐蚀模，切削性，蚀花性良好。硬度：HRC-28-30。

规格：0.8/1.0/1.2/2.0/2.4/3.2mm