

模具焊条 模具焊丝 SKD11模具焊丝

产品名称	模具焊条 模具焊丝 SKD11模具焊丝
公司名称	南宫市银辉焊接材料制造厂
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇董家村85号
联系电话	0319--5396239 15530986272

产品详情

产品型号

规格

硬度

产品说明

SKD11

0.2 0.3 0.4 0.5 0.6

HRC50-55

专用于激光焊补高硬度冷作钢、五金冲压模、切模、刀具、成型模、工具硬面制作

SKD61

0.2 0.3 0.4 0.5 0.6

HRC48-52

专用于激光焊补制锌、铝、锡等有色合金及铜合金之压铸模，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

8407

0.2 0.3 0.4 0.5 0.6

HRC50-52

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

SKH-9

0.3

HRC60-64

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、

738

0.2 0.3 0.4 0.5 0.6

HRC28-32

专用于激光焊补塑胶抗腐蚀模,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

718

0.2 0.3 0.4 0.5 0.6

HRC26-30

专用于激光焊补焊补大型家电、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。

NAK80

0.2 0.3 0.4 0.5 0.6

HRC30-32

专用于激光焊补焊补NAK80-NAK55.高镜面电蚀晒纹塑料模具。

S136

0.2 0.3 0.4 0.5 0.6

HRC38-42

专用于激光焊补焊补塑胶射出模、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。

S136H

0.2 0.3 0.4 0.5 0.6

HRC45-48

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、适合用于生产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

P20

0.2 0.3 0.4 0.5 0.6

HRC25-27

专用于激光焊补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

S55C/S50C

0.2 0.3 0.4 0.5 0.6

HRC20-25

专用于激光焊补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

888

0.2 0.3 0.4 0.5 0.6

HRC38-42

专用于激光焊补焊高硬度钢之接合,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。

TIN氮化

0.2 0.3 0.4 0.5 0.6

适用于模氮化後模具的焊补,多层堆焊气孔少!

TIZ钛

0.2 0.3 0.4 0.5 0.6

专用于激光焊补纯钛及钛合金机械零件

AL50铝镁

0.2 0.3 0.4 0.5 0.6

本品为含镁5%的合金焊丝,是一种用途广泛的通用型焊材,适合焊接或表面堆焊5%镁的铸锻铝合金,强度高,可锻性好,有良好的抗腐蚀性。本品也能为经阳极化处理的焊接提供良好的配色!用途:自行车、

铝滑板车等运动器材，机车车厢、化工压力容器、兵工生产、造船、航空等

AL40铝硅

0.2 0.3 0.4 0.5 0.6

本品为含硅5%的合金焊丝，适合焊接铸铝合金用途：船舶、机车、化工、食品、运动器材、模具、家具、容器、集装箱

ER308L

0.2 0.3 0.4 0.5 0.6

专用于激光焊接1cr18ni9 304.301.306等不锈钢产品.其特点抗裂性佳，含碳量低有较佳耐蚀性，焊后光亮.不生锈.流性好的优点

ER316L

0.2 0.3 0.4 0.5 0.6

用于焊接奥氏体的316不锈钢及316L，CF-8M和CF-3M不锈钢300系列不锈钢 适合用于对于醋酸、亚硫酸、磷酸及盐类需耐蚀性的不锈钢产品及防酸防碱耐腐蚀性高的产品焊补含碳量低有较佳耐蚀性

ER410

0.2 0.3 0.4 0.5 0.6

专用于激光焊接高温抗氧化性、耐腐蚀性佳，适合焊接410、420系列的不锈钢板。

ER630

0.2 0.3 0.4 0.5 0.6

专用于激光焊接析出硬化型不锈钢及17-4PH钢材之焊接，适合耐耗场合使用

NI55

0.2 0.3 0.4 0.5 0.6

专用于激光焊接高抗裂性主要焊补球墨铸铁、灰口铸铁及普通铸铁工件。

NI90

0.2 0.3 0.4 0.5 0.6

专用于激光焊接焊接发动机头、生钢件、及含钢成份较高的铸造零件。

CUS

0.2 0.3 0.4 0.5 0.6

专用于激光焊补焊补电解片，生铁，铜，钢或两种不同种类的金属接合，市面上一般用在焊补鞋模，铜杯士，铜铸件接驳，热流道冷却系统改运水塞孔等用途。