

# 德国进口模具焊丝S136/2.00mm

产品名称	德国进口模具焊丝S136/2.00mm
公司名称	上海一新不锈钢材料有限公司
价格	200.00/公斤
规格参数	型号:S136 材质:模具焊丝
公司地址	中国 上海市黄浦区 北京东路488号
联系电话	86 21 63523818 13917194888

## 产品详情

型号	S136	材质	模具焊丝
焊芯直径	1.00、1.20、1.60、2.00 (m)	品牌	德国(Thyssen)
类型	模具焊丝	药皮性质	多种可选
直径	1.00、1.20、1.60、2.00 (m)	长度	1000 (mm)
适用范围	模具修补	产地	德国

德国(thyssen)模具修补焊丝

产品型号	规格	硬度	产品说明
skd11	0.6 0.8 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	hrc50-55	专用于激光焊补高硬度冷作钢、五模、工具硬面制作
skd61	0.6 0.8 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	hrc48-52	专用于激光焊补制锌、铝、锡等有用作热锻或热冲压模。具有高韧性、
8407	0.6 0.8 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	hrc50-52	专用于激光焊补热工作工具钢系列、铝铜热锻模、铝铜压铸模具、具
skh-9	0.6 0.8 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	hrc60-64	专用于激光焊补高速钢系列合金工高硬度工具硬面制作、焊补小面积、剪口位置、高耐磨损硬面、

738	0.6 0.8 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	hrc28-32	专用于激光焊补塑胶抗腐蚀模,等多 优良加工性能,易切削抛光和电蚀
718	0.6 0.8 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	hrc26-30	专用于激光焊补焊补大型家电、玩 塑料产品模具钢。 塑料射出模、耐热模、抗腐蚀模, 研磨后表面光洁性优良。
nak80	0.6 0.8 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	hrc30-32	专用于激光焊补焊补 nak80-nak55.高
s136	0.6 0.8 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	hrc38-42	专用于激光焊补焊补塑胶射出模、 焊接后硬渗透性良好,抗龟裂。韧
s136h	0.6 0.8 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	hrc45-48	专用焊补预加硬防酸模胚、超镜面 、抗锈防酸能力较s136强、适合用于 料模具钢、焊后加工性能优异、高
p20	0.6 0.8 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	hrc25-27	专用于激光焊补焊补一般塑胶模具 焊接后裂开敏感性低的合金成份设 抛光性,焊后无气孔、裂纹,光洁
s55c/s50c	0.6 0.8 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	hrc20-25	专用于激光焊补焊补一般模具底层 、焊后硬度较低易铣削加工,属较
888	0.6 0.8 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	hrc38-42	专用于激光焊补焊高硬度钢之接合 合。高强度焊丝,含镍铬合金成份 、填充打底用,拉力强,并可修补
tin氮化	0.6 0.8 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2		适用于模氮化後模具的焊补,多层
tiz钛	0.6 0.8 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2		专用于激光焊补纯钛及钛合金机械
al50铝镁	0.6 0.8 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2		本品为含镁5%的合金焊丝,是一种 焊接或表面堆焊 5% 镁的铸锻铝合金 好的抗腐蚀性。本品也能为经阳极 用途:自行车、铝滑板车等运动器材 兵工生产、造船、航空等

al40铝硅	0.6 0.8 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	本品为含硅5%的合金焊丝，适合焊 用途：船舶、机车、化工、食品、 、模具、家具、容器、集装箱
er308l	0.6 0.8 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	专用于激光焊 接1cr18ni9 304.301.30 其特点抗裂性佳，含碳量低有较佳 性好的优点
er316l	0.6 0.8 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	用于焊接奥氏体的316不锈钢 及316 300系列不锈钢 适合用于对于醋酸、 的不锈钢产品及防酸防碱耐腐蚀性 含碳量低有较佳耐蚀性
er410	0.6 0.8 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	专用于激光焊接高温抗氧化性、耐 系列的不锈钢板。
er630	0.6 0.8 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	专用于激光焊接析出硬化型不锈钢 耗场合使用
ni55	0.6 0.8 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	专用于激光焊接高抗裂性主要焊补 铁工件。
ni90	0.6 0.8 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	专用于激光焊接焊接发动机头、生 零件。
cus	0.6 0.8 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	专用于激光焊补焊补电解片，生铁 属接合，市面上一般用在焊补鞋模 道冷却系统改运水塞孔等用途。

备注：专业提供各类模具钢焊丝、激光焊丝。型号及规格众多、不能尽录，欢迎来电咨询！

产品包装：直枝914/1000mm长每支 原包装: 5公斤/筒