

塑胶模具钢焊补推荐工艺

钢材牌号	DIN 牌号	供货状态	预热温度	焊接工艺	焊条材料	材料硬度	焊后热处理	备注
1.0527	Ck 55	H + T	300-350°C	111 111 131+135 131+135	UTP 67 S UTP 65 D *) UTP A DUR 600 UTP A 651 *)	56-58 HRC ca. 240 HB 54-60 HRC ca. 240 HB	回火或重新淬火处理	比最近一次回火温度低10-20°C )用于中间层
TGM	TIGERMOULD	H + T	300-350°C	111 111 131+135 141	SH Kupfer 1 K SH Kupfer 1 KC Fontargen A 103 SW	ca. 170 HB ca. 180 HB -	无	大面积焊补后热处理
1.2311	40CrMnMo7	H + T	min. 350°C	111 111 131+135 141	Fontargen E 710 UTP A 73 G 3 UTP A 73 G 3	45-50 HRC ca. 43 HRC 42-46 HRC 42-46 HRC	回火或重新淬火处理	比最近一次回火温度低10-20°C
1.2738	40CrMnNiMo8.6.4	H + T	300-350°C	111 111 131+135 141	Fontargen E 710 UTP A 73 G 3 UTP A 73 G 3	45-50 HRC ca. 43 HRC 42-46 HRC 42-46 HRC	回火或重新淬火处理	比最近一次回火温度低10-20°C
XPM	-	H+T	300-350°C	111 111 131+135 141	UTP 73 G 3 Fontargen E 710 UTP A 73 G 3 UTP A 73 G 3	45-50 HRC ca. 43 HRC 42-46 HRC 42-46 HRC	回火或重新淬火处理	比最近一次回火温度低10-20°C
GEST80	GOLDEN EAGLE STAR 80	固溶时效 处理	320-400°C	111 111 131+135 141	NAK-W NAK-W	38-42 HRC 38-42 HRC	时效硬化处理 (post-heat treatment)	比最近一次时效硬化温度低10-20°C
1.2083	X42Cr13	H + T	200-250°C	111 141 131+135 141	STAVAX WELD STAVAX TIG-WELD UTP A 73 G 2 *) UTP A 73 G 2 *)	54-56 HRC 54-56 HRC 53-58 HRC 53-58 HRC	回火或重新淬火处理	比最近一次回火温度低10-20°C )非耐腐蚀
1.2085	X33CrS16	H + T	200-250°C	111 131+135 141	STAVAX WELD UTP A 73 G 2 *) UTP A 73 G 2 *)	54-56 HRC 53-58 HRC 53-58 HRC	回火或重新淬火处理	比最近一次回火温度低10-20°C )非耐腐蚀
1.2316	X36CrMo17	H + T	250-300°C	111 131+135 141	STAVAX WELD UTP A 73 G 3 *) UTP A 73 G 3 *)	54-56 HRC 42-46 HRC 42-46 HRC	回火或重新淬火处理	比最近一次回火温度低10-20°C )非耐腐蚀
1.2344	X40CrMoV5.1	退火	min. 325°C	111 111 131+135 141	QRO 90 WELD UTP 73 G 2 UTP A 73 G 2 QRO 90 TIG-WELD	50-55 HRC ca. 55 HRC 53-58 HRC 50-55 HRC	退火	
1.2714	56NiCrMoV7	H + T	300-350°C	111 111 131+135 +141	UTP 73 G 3 ESAB OK 83,28 UTP A 73 G 3 UTP A 73 G 4	45-50 HRC 38-42 HRC 42-46 HRC 38-42 HRC	回火或重新淬火处理	比最近一次回火温度低10-20°C