

MA-1

被覆系統 低氫系
識別色 紅色

模具堆焊用(馬氏體時效鋼)

用途

使用於鋁壓鑄模具、低壓鑄造模具、鍛造模具、衝切模具、和塑膠模具的堆焊。

使用特性

1. MA-1是18%Ni馬氏體時效鋼焊條，只需焊接，熔敷金屬柔軟、可以切削、富有韌性。
2. 機械加工後，在480℃溫度中，三小時時效內實施加工處理，於三個小時後，可得到高硬度。

使用時的注意

1. 以470~490℃、三個小時的時效處理是適當的。
2. 為了避開過時效，要注意處理溫度。

熔敷金屬化學成分

C、Si、Mn、Ni、Co、Mo

熔敷金屬硬度

熔敷金屬硬度	HV	HRC	HS
焊接後	330~370	33~38	46~51
時效處理後	480~500	47~49	64~66

焊條的尺寸(mm)和適當的電流(Amp) 極性:AC或DC(+)

2.6 x 300	3.2 x 350	4.0 x 350
50~80	80~120	120~160