

# DS-11G

TIG焊接用  
焊條  
識別色 黑色

## 冷作模具堆焊用

### 用途

使用於衝壓模具、切邊模、和螺紋滾壓模等的硬化堆焊。

### 使用特性

1. DS-11G是硬化堆焊用TIG焊條，可得到與SKD11金屬成分相似的熔敷金屬。
2. 熔敷金屬的耐腐蝕性、耐磨性和耐衝擊性都優良。

### 使用時的注意

1. 根據母材的成分、大小和形狀，施工方法不同，但對一樣材質的材料和碳量較多的材料至少需要350℃以上的預熱。
2. 要十分注意焊接後的熱處理。

### 熔敷金屬化學成分

C、Si、Mn、Cr、Mo、V

### 熔敷金屬硬度一個例子(母材SKD11)

	HV	HRC	HS
焊接後	400	40	55
熱處理後	720	61	84

### 焊條的尺寸(mm)

直徑	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0
長度	1,000				