

DS-61G

TIG焊接用
焊條
識別色 白色

熱作冷作模具堆焊用

用途

使用於衝模、壓鑄模具和擠壓模等的硬化堆焊。

使用特性

1. DS-61G是硬化堆焊用TIG焊條，可得到與SKD61金屬成分相似的熔敷金屬。
2. 熔敷金屬的耐熱性、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. 層間溫度需要保持在200℃～300℃之間，焊接後慢慢冷卻。
3. 根據焊接後的使用條件，更加需要熱處理。
4. 消除應力需要500℃的後熱。

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SKD 61)

	HV	HRC	HS	母材
焊接後	500	49	66	SKD61
	640	57	77	SKD11

焊條的尺寸(mm)

直徑	1.6	2.0	2.6	3.2	4.0
長度	1,000				