

MATERIAL DESIGNATION AND USAGE

模具焊材 (使用范围) 一览表

型号	规格	硬度	应用范围
RMD115 焊条 RMD115 焊丝	Φ3.2, 4.0, 5.0 Φ1.6, 2.4	HRC~15	用于修复断裂模具的对接, 模座、模具燕尾开裂后的维修; 也适应各类模具深度开裂修复时做打底层用。
RMD126 焊条 RMD126 焊丝	3.2, 4.0, 5.0 Φ1.6, 2.4	HRC~26	大型锻模极易开裂处, 如汽车前梁板簧、转向节深沟处的堆焊, 或各类模具深度开裂堆焊时做打底层用。
RMD535 焊条 RMD535 焊丝	Φ3.2, 4.0, 5.0 Φ1.6, 2.4	HRC~35	用于易开裂的大截面锻模堆焊制造与修复, 一般仅用于焊接底层或中间层。
RMD142 焊条 RMD142 焊丝	Φ3.2, 4.0, 5.0 Φ1.6, 2.4	HRC~42	主要用于易开裂的大截面锤锻模桥部的堆焊制造与修复, 或较大型压力机锻模底部堆焊。
RMD545 焊条 RMD545 焊丝	Φ3.2, 4.0, 5.0 Φ1.6, 2.4	HRC~45	用于中、小型锤锻模整体堆焊, 或大型机锻模型腔底部的堆焊。
RMD2045 焊条 RMD2045 焊丝	Φ3.2, 4.0, 5.0 Φ1.6, 2.4	HRC~46	用于中、小型锤锻模整体堆焊, 或大型机锻模型腔底部的堆焊。耐磨性比 RMD545 要好些。
RMD248 焊条 RMD248 焊丝	Φ3.2, 4.0, 5.0 Φ1.6, 2.4	HRC~48	用于压力机锻模和小型锤锻模桥部等磨损较严重部位的堆焊制造或修复, 也可用于热轧工作辊的堆焊。
RMD650 焊条 RMD650 焊丝	Φ3.2, 4.0, 5.0 Φ1.6, 2.4	HRC~50	大型机锻模桥部、中小机锻模整体和小型机锻模打底等强磨损部位的堆焊制造或修复。
RMD650B 焊条 RMD650B 焊丝	Φ3.2, 4.0, 5.0 Φ1.6, 2.4	HRC~50	用于 RMD650 焊材使用场合, 但当 RMD650 焊材耐磨性还不能满足要求条件下, 可使用 RMD650B 焊材。
RMD6550 焊条 RMD6550 焊丝	Φ3.2, 4.0, 5.0 Φ1.6, 2.4	HRC~51	用于 1000、2500、4000、6300 吨等中、小型压力机锻模、热挤压模等易磨损, 易变形失效部位的堆焊制造与修复。
RMD655 焊条 RMD655 焊丝	Φ3.2, 4.0, 5.0 Φ1.6, 2.4	HRC~54	用于 RMD6550 焊材使用场合。耐磨性仅次 RMD6550, 硬度比 RMD6550 高, 但加工性能比 RMD6550 焊材好。
RMD752 焊条 RMD752 焊丝	Φ3.2, 4.0, 5.0 Φ1.6, 2.4	HRC~54	用于 3Cr2W8、H13 等材料制造的大型机锻模桥部, 切边模, 小型机锻模等极易磨损部位的堆焊制造与修复。该材料加工难度较大。
RMD355 焊条	Φ3.2, 4.0, 5.0	HRC~57	主要用于热切边模和热剪刀的堆焊制造与堆焊修复。
RMD756 焊条 RMD756 焊丝	Φ3.2, 4.0, 5.0 Φ1.6, 2.4	HRC~57	用于小型热挤压模, 小型压力机锻模桥部(上层)、切边模和热剪刀等强磨损部位的堆焊。该材料加工难度比 RMD752 材料大。
RMD758 焊条 RMD758 焊丝	Φ3.2, 4.0, 5.0 Φ1.6, 2.4	HRC~58	当使用 RMD756 焊材焊接的模具耐磨性还不能满足生产要求时, 可考虑使用 RMD758 焊材。
RMD856 焊条 RMD856 焊丝	Φ3.2, 4.0, 5.0 Φ1.6, 2.4	HRC~56	该材料含 10% 钴, 主要用于切边模, 小型压力机, 热挤压模等强磨损, 易变形部位的堆焊制造或修复。

MATERIAL DESIGNATION AND USAGE

模具焊材（使用范围）一览表（续）

型号	规格	硬度	用途
JLCo21 焊条 JLCo21 焊丝	Φ3.2, 4.0, 5.0	HRC~21	钴基合金。受热冲击后, 硬度可达 35 HRC 以上, 高温强度高, 抗裂性好。适用长期高温工作条件, 且对抗裂性要求很高的模具堆焊。
JLNi21 焊条 JLNi21 焊丝	Φ3.2, 4.0, 5.0 Φ1.2, 1.6	HRC~21	镍基合金。受热冲击后, 硬度可达 35 HRC 以上, 高温强度高, 抗裂性好。适用长期高温工作条件, 且对抗裂性要求很高的模具堆焊。
JLCo32 焊条 JLCo32 焊丝	Φ3.2 , 4.0, 5.0	HRC~32	钴基合金。受热冲击后, 硬度可达 45 HRC, 热强性很好。适用长期在高温条件下工作的热挤压模和小型机锻模具的堆焊。
JLCo40 焊条 JLCo40 焊丝	Φ3.2 , 4.0, 5.0	HRC~40	钴基合金, 主要用于热挤压模, 热冲头、切边模, 热剪刀等热成型部件的堆焊。该材料的抗裂性较好, 焊接时不锤击一般不会开裂。
JLCo41 焊条 JLCo41 焊丝	Φ3.2 , 4.0, 5.0	HRC~40	钴基合金, 主要用于热挤压模, 热冲头、切边模, 热剪刀等热成型部件的堆焊。该材料的抗裂性较好, 焊接时不锤击一般不会开裂。
JLNi40 焊条 JLNi40 焊丝	Φ3.2, 4.0, 5.0 Φ1.2, 1.6	HRC~38	镍基合金, 主要用于热挤压模, 热冲头、切边模, 热剪刀等热成型部件的堆焊。该材料的抗裂性较好, 焊接时不锤击一般不会开裂。
JLCo42 焊条 JLCo42 焊丝	Φ3.2 , 4.0, 5.0	HRC~42	钴基合金, 主要用于热挤压模, 热冲头、切边模, 热剪刀等对耐磨性要求极高的模具堆焊。该材料的抗裂性较差。
LMD1 焊条 LMD1 焊丝	Φ2.5, 3.2, 4.0, 5.0 Φ1.6, 2.0	HRC≥57	用于堆焊修复 T8、T10、6CrW2Si、GCr15、Cr12MoV 等金属制造的冷冲裁模具、冷挤压模, 还可用于冷轧工作辊的堆焊制造与修复。
LMD2 焊条 LMD2 焊丝	Φ2.5, 3.2, 4.0, 5.0	HRC≥48	用于各类合金铸铁, 如 MoV 铸铁、CrMo 铸铁等材料制造的覆盖件冷作模具的堆焊修复, 也可以用于各类冷作模具多层堆焊时做中间层用。
LMD3 焊条	Φ2.5, 3.2, 4.0, 5.0 Φ1.6, 2.0	HB~200	镍基焊条。用于铸铁类冷作模具堆焊时做打底层用
SMD 1 焊条 SMD 1 焊丝	Φ2.5, 3.2, 4.0, 5.0 Φ1.6, 2.0	HRC~35 时效后 HRC~48	用于堆焊修复各类塑料模具和热作模具。该焊材焊后硬度较低, 可进行切削加工, 但经时效处理后, 硬度可达 HRC48 以上。堆焊的模具加工性好, 加工后模具表面的光洁度高。