

MA-1G

TIG焊接用

焊條

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-1G是TIG焊條可得到馬氏體時效鋼的熔敷金屬，只需焊接，熔敷金屬柔軟、富有韌性、切削加工也容易。
2. 經過480℃、三個小時的時效處理，MA-1G的熔敷金屬可得到HV500左右的高硬度。

使用時的注意

一般只需焊接，就為急冷情況，不需要特別的固溶化處理。470～490℃、三個小時的時效處理是適當的。

熔敷金屬化學成分

C、Si、Mn、Ni、Co、Mo、Ti、Al

熔敷金屬硬度

	HV	HRC	HS
焊接後	340～380	34～38	47～52
時效處理後	480～530	48～51	64～68

焊條的尺寸(mm)

直徑	1.0	1.6	2.0	2.6	3.2	4.0
長度	1,000					