

塑膠模具修補焊接棒

大同：PX5 - W

NAK - W

塑膠模專用焊接棒

焊接棒種類及用途：

種 類	用 途
P X 5 - W	PX-4，PX-5，PDS-5，PDS-3 專 用
N A K - W	NAK 5 5，NAK 8 0 專 用

尺寸包裝量：

- ①1.6 ϕ (m/m) \times 1001(m/m) \times 150 支一盒。
- ②2.4 ϕ (m/m) \times 1001(m/m) \times 100 支一盒。

特 性：

剛焊接後的焊接鋼料硬度

焊 接 棒	焊 接 鋼 料 硬 度
P X 5 - W	HrC 30 ~ 35
N A K - W	HrC 25 ~ 30〔註〕

〔註〕NAK-W 焊接鋼料後熱後析出硬化至 Rc40 附近。

焊接作業程序：

1. 預熱：模具修補焊接時，預熱作業相當重要，必須確實實施。

鋼 種	預 熱 溫 度
KPM-1	200 ~ 250 °C
PDS-3	250 ~ 300 °C
PX-4	250 ~ 300 °C
NAK80	300 ~ 350 °C

2. 焊接作業

(1) 直流正極性、後退法

(2) 條件

棒 徑	電 極 徑	電 流	氬 氣 流 量
1.6 φ	1.6	70~150A	6~9 l/min
2.4 φ	2.4	150~250A	7~10 l/min

3. 後熱：為使母材與焊接鋼硬度均一，故必須實施後熱作業

鋼 種	後 熱 溫 度 °C	保 持 時 間
KPM-1	350 ~ 450	1 小 時
PDS-3	400 ~ 500	1 小 時
PX-4	400 ~ 500	1 小 時
NAK80	400 ~ 550	1 小 時