

SUNRISE COMPANY SUNRISE COMPANY SUNRISE COMPANY SUNRISE COMPANY



晨光 宽大 壮大

晨光 1996



晨光焊接五金器材公司

激光焊丝/模具焊丝

美国模具氩焊丝



意大利模具氩焊丝



进口原材料



卷丝/直条激光焊丝



锻铸模药芯焊丝/焊条



PD-W200Y 模具激光焊机



激光焊万向磁座



现货大批量厂家供应商

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT 試驗成績書

Cert. No. 無須書檢号 3001785

Date 日付 May. -29, 2017

Customer Messrs. 和光 和光公司 Sunrise Company 和光 Customer Messrs. 和光 和光公司

Article 品名 KIT-80M(NAK80) Size 寸法 0.8mm φ X 12.5 Kg in spool Quantity 数量 50 Kg

Chemical Composition 化学成分 % (Welding rod, wire 鈹接棒, 絲)

Elements 元素	C	Si	Mn	P	S	Cu	N	Cr	Mo	Al
Min. 規格 Min. 規格										
Test No. 檢号	0.12	0.30	1.40	0.020	0.005	0.80	0.21	0.25	0.20	1.00

Mechanical Properties 機械的性質

Items 項目	All-Weld-Metal Tension Test (Spec. Temp.) 全溶接金屬 引張試驗 (室溫)	Impact Test 衝擊試驗	Hardness 硬度
Yield Strength 屈服力 N/mm ²	Tensile Strength 引張強度 N/mm ²	Transition Temperature 過渡溫度 50	2mm V notch 2mm V 缺口
Min. 規格 Min. 規格			
Test No. 檢号			

用于拉激光焊丝原材料

Particle Size 粒度分布

Items 項目	Min. 規格 Min. 規格
Test No. 檢号	

Remarks 備考 Specification & Class 檢号規格

Order No. B-217-JWE

③

Kansai Special Welding Rods
關西特殊溶接棒
Toritani Welding Engineering Co., Ltd.
株式会社 鳥谷 溶接研究所
15-10, KITA-HATSUSHIMA 4-CHD, AMAGASAKI, JAPAN
〒650-0834 尼崎市 北神戶川 15-10

Test By

検査印



WELD MOLD COMPANY - 750 RICKETT RD. - P.O. BOX 298 - BRIGHTON, MI 48116-0298 - 810-229-8521
FAX 810-229-8680 TOLL FREE (USA) 1-800-521-9755

February 13, 2003

To Whom It May Concern:

Please be advised that Sunrise Company is the exclusive distributor for Weld Mold Company products in Hong Kong since 1998:

Sunrise Company
Flat 2, 25/F., Block 1 Tak Fung Industrial Center
168 Texasco Road
Tseuen Wan N.T. Hong Kong

Weld Mold Company products meet with ISO 9002 and AWS standards.

Thank you for your interest.

Sincerely,

Rosann Pioszak

Rosann Pioszak
Weld Mold Company

代理美国WELD MOLD 焊丝证书

TOOL, DIE AND MAINTENANCE WELDING PRODUCTS AND SERVICES SINCE 1945

充足的进口盘装焊丝存货!!!



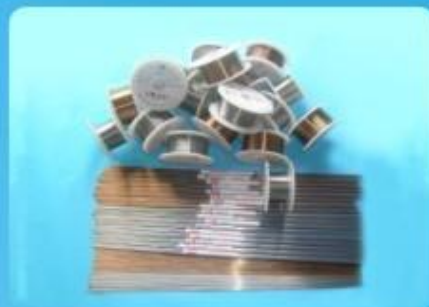
3  ★ 真正现货供应商，不是网店，不是空壳皮包公司!

大量激光焊丝/氩弧焊丝存货图片实物证明



★ 自产自销，实事求是！

意大利Trader模具修补激光焊丝
(进口材料直接拉幼调直)



产品型号	硬度/产地	产品说明
SKD11 冲压模激光焊丝	52—56HRC 意大利	微焊接修补五金冲压模、铬12冷作工具钢、切模、成型刀模、工具硬面制作和高硬度零件修补。
SKD61(H13) 压铸模激光焊丝	54—57HRC 意大利	微焊接修补铸铝合金、铜合金压铸模、H13热工作钢，保证焊后不会出现裂纹。
S136 镜面塑胶模激光焊丝	38—42HRC 意大利	微焊接修补420系列塑胶模，焊后耐腐蚀、防酸效果良好，焊纹打火花不会出现阴阳色差。
NAK80 电蚀模激光焊丝	30—35HRC 意大利	微焊接修补NAK80，NAK55，高镜面电蚀模具，焊后拉力够，不容易出现龟裂现象。
738 塑胶模激光焊丝 (含铬2.5%)	28—32HRC 意大利	微焊接修补铬铝合金塑胶模，耐热注塑模，焊后抛光效果特佳。
718 塑胶模激光焊丝 (含铬1.15%)	25—28HRC 意大利	微焊接修补一般塑胶模具钢，焊后没有沙眼，抛光效果良好，光洁度佳。
皮纹(晒纹)激光焊丝 塑料模具专用	34—38HRC 意大利	焊接修补718、738、P20系列表面晒纹处理过的模具钢，焊完打磨抛光后颜色光暗度容易匹配吻合。
888 氮化防破裂激光焊丝	意大利	微焊接修补各种氮化模具钢，溶接吻合性良好，颜色漂亮，防龟裂性强，没有沙眼，是很好的多用途焊丝(同Nitride2, W30N, W60N, WZ312)
CUS011 合金铜激光焊丝	中国	微焊接修补各类铜制工件，钢与铜接合，铍铜模，铜定位座，铜铸件，适合焊接黄铜、青铜类产品。
CUS001 紫铜激光焊丝	中国	焊接紫铜、红铜类工件，紫铜色锻铜模具，电器配件，除氧效果佳，焊后没沙眼，平滑光亮，高导电性能，适合焊接紫铜类电器工件。
CUS015 铝铜激光焊丝	中国	耐磨、耐腐蚀，焊接非铁金属、亚铁、铸铁和碳钢接合，紫铜和镍铜接合，轴承表面堆焊。
CUS5940 镍铬铝铜激光焊丝	美国	镍铬铝紫铜合金，高导电性能，专供焊接高要求锻铜模，吹气模具，注塑模具，高拉力100,000Psi。
AL5356 合金铝镁激光焊丝	加拿大	微焊接修补含5%镁的铝合金成型材料，焊后拉力够，不容易龟裂，颜色漂亮吻合度高。
AL4043 铸铝硅合金激光焊丝	加拿大	微焊接修补含硅5%的铝合金铸件、铸铝模
AL4047 走水铝激光焊丝	加拿大	微焊接各种铝合金工件，流动性特佳，容易焊接，裂纹少，焊后特别光亮。
AL1100 纯铝激光焊丝	加拿大	纯铝成份不含其他合金元素，不需预热，高耐腐蚀，高导电性能之铝质工件焊接。
ER308L 不锈钢激光焊丝	意大利	微焊接修补304、301、306等不锈钢工件，高镍纯度保证焊后颜色漂亮，没有沙眼，效果绝对优胜过市面上一般的不锈钢焊丝。
ER316L 不锈钢激光焊丝	意大利	微焊接修补316防碱防酸耐腐蚀不锈钢工件，高纯度含量，焊后颜色漂亮，绝对能满足特殊焊接的要求。
304非磁/带磁 不锈钢激光焊丝	国产	微焊接一般性不锈钢，价格便宜，可选择有磁性、非磁性两种焊丝。
S50C / S55C 通用型激光焊丝	中外合资	微焊接修补一般45号钢材、模具平面低磨损位置，焊后容易加工打磨。

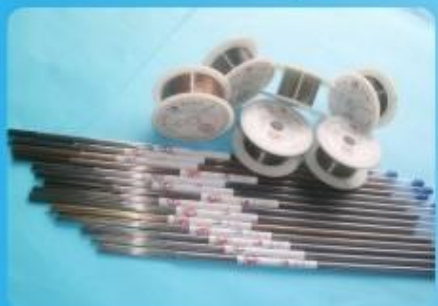
以上焊丝规格:Φ0.2mm/0.3mm/0.4mm/0.5mm/0.6mm, 长度为500mm长,标准包装Φ0.2mm/0.3mm/0.4mm 100米/筒(200支), 0.5mm/0.6mm 50米/筒(100支),卷装:0.5kg/卷(可特定20米/50米/100米/200米...不等)



SUNRISE
SUNRISE
SUNRISE

晨光焊接五金器材公司

高质量进口特殊合金模具修补激光焊丝 (绝对能满足高光洁度、高要求的抛光效果)



产品型号	硬度/产地	产品说明
日本原厂 S136激光焊丝	38—42HRC	焊后晒纹、打火花效果良好(日本原厂)
日本原厂 NAK80激光焊丝	30—35HRC	焊后晒纹、打火花效果良好(日本原厂)
美国SKD61 压铸模激光焊丝	50—52HRC	焊后硬度足够,耐高温、耐磨损性能良好(美国原材料)
美国738 (P20) 塑胶模激光焊丝	34—36HRC	焊后晒纹效果良好(美国原材料)
H13(8407) 热作钢激光焊丝	50—52HRC	有高质量的焊接效果,欢迎比较试用(美国原材料)
M2 高硬度刃口激光焊丝	60—63HRC	保证能满足高硬度、高耐磨损的特殊要求(日本原厂)
4625 高耐疲劳合金	美国原材料	超强耐疲劳钼铌合金,耐无机酸,硝酸,磷酸,硫酸,盐酸腐蚀,专供焊接Incoel625,601,800,802合金钢,AWS:ENicrMo-3
美国700 ENIC1 纯镍激光焊丝	美国原材料	专用于精铸、眼镜行业、细小铸钢零件的微焊接加工
美国750半镍 铸铁激光焊丝	美国原材料 ENiFeCl	微焊接铸铁工件,发动机缸体,球墨铸铁,灰口铸铁及普通铸铁工件,价格较便宜,焊后颜色暗哑容易和工件吻合。
TiZ钛合金激光焊丝	国产纯钛	微焊接修补含钛成份的合金零件
630 / 305 特殊不锈钢激光焊丝	美国原材料	微焊接修补630, 305, 15 / 5级别的不锈钢零件,采用美国WELD MOLD原厂材料拉幼调直成型,保证质量过关!
C-276镍铬钼 激光焊丝	美国原材料	特殊合金不锈钢,耐腐蚀合金、镀合金的焊接,镍基合金焊接,钢与不锈钢焊接,具有耐冲击抗龟裂的性能,镍64%,铬16%,钼16%,钨4%
410	美国原材料	410为风冷不锈钢焊丝,专供焊接403,405,410,416钢材,一般碳钢表面堆焊,作为防腐蚀作用,焊前预热176℃。
2209 双相不锈钢	瑞典原材料	焊接铁素奥士体不锈钢,吻合22%铬5%镍13%钼合金钢焊接,在-40℃~250℃温度状态有高耐腐蚀性能。
9770(MAX-1) 马氏体时效钢	美国原材料	微焊接修补马氏体时效钢系列,精密塑胶模具,精密铝合金压铸模具。焊后硬度:30-32HRC,镜面加工及蚀花性优异,时效处理后达到硬度48-52HRC,具有高韧性及高硬度,耐温及抗磨损,有效延长模具使用寿命。

以上焊丝规格: Φ 0.2mm/0.3mm/0.4mm/0.5mm/0.6mm, 长度为500mm长,标准包装 Φ 0.2mm/0.3mm/0.4mm 100米/筒(200支), 0.5mm/0.6mm 50米/筒(100支),卷装:0.5kg/卷(可特定20米/50米/100米/200米...不等)

★详情产品介绍请登录: <http://sunrisewelding.1688.com> 或 <http://shop72891520.taobao.com> 浏览!

原装意大利模具修补氩弧焊丝



1、P20塑胶射出模氩焊丝(TD-D2)

《硬度：25-27HRC》(同C-60, C-75)

用途：专用焊补一般塑胶模具钢、耐热钢。

规格：Φ0.6~2.4mm(可提供有效期原厂证书)

成份：	C:0.09	Si:0.70	Ni:≤0.15
	Mn:1.90	Mo:0.50	Cr:≤0.15

2、718Cr塑胶模具氩焊丝(TD-CM)

《硬度：28-32HRC》(同PDS-3)

用途：专用焊补抗腐蚀塑胶模、718、2311、MUP等多种模具钢，焊后效果特佳，蚀花性良好，具备优良加工性能，抗腐蚀、易切削加工。

规格：Φ0.6~2.4mm(可提供有效期原厂证书)

成份：	C:0.09	Si:0.65	Cr:1.15
	Mn:1.05	Mo:0.50	Cu:0.25

3、738Cr高光洁度塑胶模氩焊丝(TD-C2M)

《硬度：32-35HRC》(同PDS-5)

用途：含铬2.5%对焊接高光洁度塑胶模有明显效果9万磅拉力耐龟裂性更好!

规格：Φ0.6~2.4mm(可提供有效期原厂证书)

成份：	C:0.08	Si:0.65	Mn:1.0
	Cr:2.5	Mo:1.0	Cu:0.3

4、皮纹(晒纹)塑料模氩焊丝

《硬度34-38HRC》

用途：焊接修补718、738、P20系列表面晒纹处理过的模具钢，焊完打磨抛光后颜色光暗度容易匹配吻合

规格：Φ0.6~1.6mm(可提供有效期原厂证明书)

成份：	C:0.35	Si:0.50	Mn:0.8	Cr:1.7
	P:<0.025	S:<0.025	Cu:0.25	Mo:0.45

5、SKD61(8407)压铸模氩焊丝(TD-650)

《硬度：57-60HRC》(同H12、H13)

用途：专用焊补热锻模、铜铝压铸模、热切模、热冲模，具良好耐热、耐磨、耐龟裂性。

规格：Φ0.6~3.2mm(可提供有效期原厂证书)

成份：	C:0.35	Si:1.10	V:0.40	Cr:5.20
	Mn:0.40	Mo:1.40	W:1.30	

6、意大利H13热作钢模具氩焊丝(TD-H13)

《硬度：48-54HRC》

用途：成分改良不含钨，与H13的成分基本吻合。焊补压铸模具，使用寿命更长，耐高温性好。

规格：Φ0.8~2.4mm

7、S136 镜面塑胶模具氩焊丝(420)

《硬度：30-37HRC》

用途：专用焊补塑胶射出模、镜面模，抗腐蚀、渗透性良好。

规格：Φ0.6~2.4mm(可提供有效期原厂证书)

成份：	C:0.25-0.4	Si:0.50	Mn:0.60	Cr:12.0-14.0	Ni:0.60
	P:0.2	Mo:0.75	Cu:0.75	S:0.2	

8、中硬度焊下模(冲压模)SKDII(TD350)

《硬度：36-40HRC》

用途：专用焊补五金冲压模、成型模，含铬6%，中等硬度易于铣削加工，适合上下模高低硬度使用

规格：Φ1.6~2.0mm

成份：

C:0.08	Si:0.55	Mn:0.90	Cr:6.00	Mo:0.9
--------	---------	---------	---------	--------

9、中高硬度焊上模(冲压模)SKDII(TD500)

《硬度：47-50HRC》

用途：专用焊接五金冲压模、成型模，适合上模高低硬度要求的情况使用

规格：Φ1.6~2.0mm(与TD350配合共用)

成份：

C:1.1	Si:0.5	Mn:1.9	Cr:1.8	Ti:0.2
-------	--------	--------	--------	--------

10、高硬度SKD11五金模氩焊丝(TD-600)

《硬度：55-60HRC》

用途：专用焊补冷作钢、冲压模、切模、刀模、成型模、工具硬面制作，具高硬度、耐磨性及高韧性。

规格：Φ0.6~3.2mm(可提供有效期原厂证书)

成份：

C:0.45	Si:3.00	Mn:0.40	Cr:9.30
--------	---------	---------	---------

11、高硬度64HRC刃口模具(RC9)

《硬度：60-64HRC》

用途：专用焊接工具钢，热切工具，冲压剪口

规格：Φ1.2~2.4mm

成份：

C:0.9	Si:0.25	Mn:0.3	Cr:4.3	Mo:4.9	W:6.3
-------	---------	--------	--------	--------	-------

★可配对各种钢材的修补焊丝

详细产品介绍请登录：<http://sunrisewelding.1688.com>或<http://shop72891520.taobao.com>浏览!

原装意大利模具修补氩弧焊丝



12、NAK80电蚀镜面模氩焊丝 (TD-T96)

《硬度：30-32HRC》

用途：专用焊补日本电蚀镜面研模具钢材

NAK55, NAK80

规格：Φ0.6~2.0mm

成份：

C:0.11	Si:0.80	Mo:0.55
Mn:1.46	Ni:0.005	Cr:0.55

 (意大利)

13、CUS011氩焊铜 (ERCuSi-A)

用途：氩焊铜是广泛使用的铜合金焊丝，可焊接电解片、铁、铜、钢或两种不同类的金属接合，一般适用焊补鞋模、模具改运水塞孔、铜铸件接驳等用途。

规格：Φ 0.9 ~ 2.4mm

成份：

Si:3.00	Mn:1.00	Cu:Rem
---------	---------	--------

14、CUS001紫铜氩焊丝 (ERCU)

用途：焊接紫铜、红铜类工件，紫铜色钎铜模具，电器配件，除氧效果好，没有沙眼，平滑光亮，高导电性能，适合焊接电器触点、电极类工件。

规格：Φ0.9~1.6mm

成份：

Sn:1.0	Si:0.3	Mn:0.3	Cu:Rem
--------	--------	--------	--------

15、CUS015铝青铜氩焊丝 (ERCuAL-A2)

用途：耐磨，耐腐蚀，焊接非铁金属、亚铁、铸铁和碳钢接合，紫铜和镍铜接合，轴承表面堆焊。

规格：Φ0.9~1.6mm

成份：

Al:9.0	Cu:Rem
--------	--------

16、打底“皇牌”氩焊丝 (7万磅拉力)

用途：焊补一般模具钢，打底填充料及平面低磨损位置焊补，各类45号中碳钢的机械零件焊补，焊后硬度不会太高，可再铣削加工，属于较经济的焊丝。

规格：Φ 0.6 ~ 2.4mm (同C-30N)

成份：

C:0.07	Si:0.88	Cr:0.012	P:0.01
Mn:1.46	Ni:0.005	Mo:0.003	S:0.017

17、888S 打底高拉力防破裂焊丝(12万磅拉力)意大利

用途：本产品为超高拉力合金焊丝，专用于焊后爆裂再次底层填充使用，具有吻合多种工具钢的溶接性，再将其破裂位增强原有的拉力韧性。

规格：Φ0.6~2.0mm (同C-61N)

18、888A氮化防破裂氩焊丝 (意大利)

用途：镍铬合金焊丝，焊水流性好，有优良的焊后颜色吻合及10万磅拉力防破裂功效，绝对适合氮化模具的焊补！

规格：Φ0.6~1.6mm (同C-67N, Nitride2)

成份：

C:0.15	Mn:2.5	Si:0.5	Cr:30	Ni:10	Mo:0.75
--------	--------	--------	-------	-------	---------

19、009氮化氩焊丝 (国产)

用途：镍铬合金焊丝对氮化模具焊补有一定的效果，焊水流性好，焊后颜色吻合性佳。(同Nitride1)

规格：Φ0.6~2.0mm

20、R56中低硬模具氩焊丝 (国产)

用途：焊接718, SKD61, SKD11, NAK80模具钢，适用于低磨擦模具位置修补，焊后容易加工，可再处理加硬至50℃以上，价格便宜，适合用量大的堆焊。

规格：Φ0.8~2.4mm

21、420AA (S136) 模具氩焊丝 (国产)

《硬度：30~34HRC》

用途：焊接420 (S136) 镜面塑料模具钢，廉价焊丝适合普通用量大堆焊修补，防碱、防酸性腐蚀。

规格：Φ0.8~2.0mm

22、国产H13模具焊丝

《硬度：50℃以上》

用途：价格便宜，成份和H13模具钢完全相同，备有原厂成份生产证明，适合焊补H系列热工作钢。

规格：Φ1.2~3.2mm

23、308L低炭不锈钢焊丝

用途：原厂意大利生产，专门针对高要求不锈钢焊接，成份百分百符合国际认可水平，焊后保证不会有锈点和发黄颜色。

规格：Φ0.8~2.0mm

24、316L低炭不锈钢焊丝

用途：原厂意大利生产，防碱防酸，专门针对高要求不锈钢焊接，成份百分百符合国际认可水平，焊后保证不会有锈点和发黄颜色。

规格：Φ0.8~1.6mm

★可配对各种钢材的修补焊丝

详情产品介绍请登录：<http://sunrisewelding.1688.com>或<http://shop72891520.taobao.com>浏览！



美国 WELD MOLD 模具修补氩弧焊丝

(能满足高档模具晒纹/皮纹的特殊要求焊接效果)



1、9210T(718)塑胶模氩焊丝 《硬度:36-38HRC》

用途: 正品美国货,可焊补P20系列塑胶模具,焊后硬度够,抛光后与母材颜色匹配度高、皮纹效果良好,20年市场使用时间,质量绝对合格过关。

规格: Φ 0.9、1.2、1.6、2.4mm

成份:

C:0.28-0.40	Mn:0.60-1.0	Si:0.20-0.80	Cr:1.40-2.0
Mo:0.30-0.55	P:0.30	S:0.30	

不同预热硬度变化	
预热温度	硬度
无预热	40-52HRC
300F	47-54HRC
400F	48-53HRC
500F	45-48HRC
600F	43-47HRC
700F	43-47HRC
800F	40-42HRC
900F	37-40HRC

2、959T(8407)压铸模氩焊丝 《硬度:54-57HRC》

用途: 老牌子市场使用超过20年,口碑好。耐高温900℃,焊后硬度太低易磨损,太高则易爆裂,WELD MOLD 959T是目前用家认同效果最好的焊丝,尤其于焊补压铸铜合金制品之模具效果显著。

规格: Φ 0.9、1.2、1.6、2.4mm

3、420(S136)镜面模氩焊丝 《硬度:38-42HRC》

用途: 本产品是带硬度不锈钢合金焊丝,特点在于防碱、防酸、防锈同时兼备相当硬度的耐磨损功能。(皮纹效果好,日本鸟谷原厂)

规格: Φ 0.9、1.2、1.6、2.4mm

4、美国966T(M2)高硬度63HRC刃口氩焊丝

《硬度:61-63HRC》[同C-M3-2]

用途: 本产品是含8%钼高速钢合金焊丝,主要针对修补小面积高硬度之刀口、刀片、剪口位置,适合用于高速钢及SKD11钢种焊补。

规格: Φ 0.9、1.2、1.6、2.4mm

附注: 焊接时请加入预热及后加热步骤。

5、美国955T(NAK80)高镜面电蚀模氩焊丝

《硬度:32-38HRC》

用途: 专用焊补日本大同NAK80、NAK55、高镜面研磨塑胶模具钢,焊后简单加工便能得到高镜面效果,具备优异的蚀花、皮纹及抛光性能。

规格: Φ 1.2、1.6mm

附注: 本焊丝是日本大同原厂提供焊丝。

6、日本鸟谷(NAK80)高镜面电蚀模氩焊丝

《硬度:32-38HRC》(皮纹效果良好)

用途: 专用焊补NAK80模具钢材,是日本大同钢材开发的特种配对焊丝(备有每批出厂证明书),质量效果有保证!

成份:

C:0.11	Si:0.25	Mn:1.51	P:0.010	S:0.003
Cu:0.93	Ni:3.20	Cr:0.22	Mo:0.25	Al:0.99

7、9770T-马氏体时效钢氩焊丝

用途: 专用焊补马氏体时效钢系列,精密塑胶模具,精密铝合金压铸模具。焊后硬度:30-32HRC镜面加工及蚀花性优异,时效处理后,达到硬度48-52HRC,具有高韧性及高硬度耐温及抗磨损,有效延长模具使用寿命。(同MS-3)

规格: Φ 0.9mm、 Φ 1.6mm

《硬度:30-32HRC》

《480℃*3小时,时效处理后为48-52HRC》

8、888T防破裂氩焊丝 《硬度:36-40HRC》

用途: 888是高强度铬镍合金焊丝,具有超强抗破裂性,耐高温650℃,专用于防破裂的底层焊接,首次用其它焊料烧焊出现破裂后,采用888T底层焊补肯定会有明显的帮助,可使用在焊补接驳碎工具,模具,定位座,888T是美国WELD MOLD独家专利专用编号,由晨光公司1998年第一手带入中国,请认明牌子包装。

(拉力强度:160000PSi)

规格: Φ 0.9、1.2、1.6、2.4mm

9、700T(纯镍)铸钢氩焊丝

用途: 全镍铸钢氩焊丝是低温性铸钢零件焊丝,主要焊接发动机头,生钢件及含铜成份较高的铸造零件。

规格: Φ 0.9mm、 Φ 1.6mm、 Φ 3.2mm

合金类: ENi-CI 《硬度:160HB》

焊丝特性: 拉力: 440Mpa 屈服力: 210Mpa

★可配对各种钢材的修补焊丝

详情产品介绍请登录: <http://sunrisewelding-1688.com>或<http://shop72891520.taobao.com>浏览!



美国 WELD MOLD 模具修补氩弧焊丝

(能满足高档模具的特殊要求焊接效果)

晨光焊接五金器材公司



10、750T(半镍)球墨铸铁氩焊丝

用途：本产品为镍铁合金低温铸铁焊丝，具有高抗裂性，主要焊补球墨铸铁、灰口铸铁及普通铸铁工件。

规格：Φ0.9mm Φ1.6mm

合金类：ENiFe-C1

《硬度：220HB》

焊丝特性：拉力：480Mpa

屈服力：300Mpa

11、880T万能钢氩焊丝

用途：本产品是多用途焊丝，可以焊补全系列钢材，包括高碳钢、低碳钢、工具钢、不锈钢，主要焊补热冲刀模、刀把、钻咀把加长、螺栓加长。

(拉力强度：120,000PSI)

规格：Φ0.9、1.2、1.6mm

附注：焊后于冷冻过程中采用敲打法，会更有效减低破裂及内应力变形情况。

12、935T(O1)油钢氩焊丝 《硬度：57-60HRC》

用途：油淬硬工具钢氩焊丝是碳锰合金焊丝，它完全可以吻合油钢的热处理程序之硬度变化，在焊补利角位置时更见效果良好，可焊补油钢母材的模具包括K-460，DF2，AISI:O1/O5等类同的钢种。

规格：Φ0.9、1.2、1.6mm

13、943T(S7)钢模氩焊丝 《硬度：54-57HRC》

用途：本产品是国际标准 AISI: S7 耐冲击合金焊丝，主要修补钱币模，凿尖位，锤子面，高速冷冲（板金成型）机件，美国工业常用之钢种。

规格：Φ0.9、1.2mm

★备有原厂英文解释，欢迎来电索取

14、937T(A2)铬风钢合金氩焊丝

用途：本产品是国际标准 AISI-A2 含5%铬风淬硬合金钢修补焊丝，主要修补风淬硬钢种的母材之模具及零件，美国工业常用之钢种。

规格：Φ0.9、1.2mm 《硬度：56-58HRC》

★备有原厂英文解释，欢迎来电索取

15、956T可铣削热作钢氩焊丝

《硬度：38-42HRC》 《MACHINABLE HOT WORK STEEL》

用途：本产品是中等硬度耐热合金钢焊丝，主要焊补全系列“H”级别之热作钢，其特殊性是专为开新模而设，38-42HRC 硬度较容易加工铣削，焊后破裂情况减少，可再处理加硬至58HRC。

规格：Φ0.9、1.2、1.6mm

16、200T(高拉力)皇牌氩焊丝

用途：全新美国皇牌氩焊丝比原来惯用皇牌 ER70S-2、ER70S-6 焊丝的功能更为超卓，焊水流动性佳，沙孔少，焊后无渣，焊完硬度适中，容易铣削加工，抛光后颜色光洁，易于和其它钢材吻合，大大地减少阴阳色。最独特之处是拉力强度达到 83000 磅（每平方英寸 PSI）相比之下，其抗破裂抗拉爆韧性更胜过同类型所有的皇牌焊丝。

规格：Φ0.9mm、Φ1.2mm、Φ1.6mm、Φ2.0mm、Φ2.4mm

17、美国535锻造模具焊条/焊丝

(硬度HRC 34-38, 拉力180000psi, 预热361℃起。)

用途：铬镍钼钒合金、锻造模具修补著名焊条，焊后容易加工铣削，焊后耐用性高，寿命长，是目前市面上名气最好的锻造模具修补焊条。

现货提供：535E Φ4.8mm 电焊条 535F Φ2.4mm 药芯焊丝

18、美国545E多功能锻造模具焊条

(硬度HRC 40-45, 拉力200000psi, 预热427℃起。)

用途：铬镍钼合金，适合焊补钨钨模具，机锻模具，焊后建议用电火花加工，本材料具有良好耐高温优点，超强抗破裂的优异性能！

现货提供：545E Φ4.8mm 电焊条

★可配对各种钢材的修补焊丝

详情产品介绍请登录：<http://sunrisewelding.1688.com>或<http://shop72891520.taobao.com>浏览！



美国 WELD MOLD 特殊电焊条



19、美国9650耐磨锻造模具焊丝/焊条

(焊后硬度HRC 38-42 锻炼硬度HRC 44-46 预热427℃-482℃。)

用途：中碳铬镍钼合金，超级热作钢，修补锻造模具后具有超耐磨特点，本材料无孔沉积，沉积后可达到最大硬度，焊后具备耐高温，抗龟裂、耐腐蚀、抗冲击，耐磨损的优越性能！

现货提供：9650E Φ4.8mm 电焊条 9650F Φ2.4mm 药芯焊丝

20、美国9580F全位置特殊工具钢药芯焊丝

(焊后硬度HRC 55-58, 预热427℃起。)

用途：5%铬钨合金，适合焊补H系列热作钢，冷作钢，修补热锻、热切机、冷冲，冲压成型的相关模具，相关复杂工具都有十分理想的效果！

现货提供：9580F Φ2.4mm 药芯焊丝

21、958E 冷冲模刃口堆焊条

用途：本产品是含5%铬钨钼合金电焊条，厂家使用在冷冲模、刀具成型模、需耐磨工具硬面制作、冲裁模、冲压模、成型轧辊、冲压机构的堆焊修补，其特点为焊后硬度高耐磨耗、耐冲击性能优良，适用于要求耐久性的模具使用。

规格：Φ3.2mm

《硬度：54-57HRC》(同E56A)

附注：焊接时请加入预热及后加热步骤。

22、959E H13热压铸模堆焊条

用途：H13热作钢修补焊条，特性在于不含钨成份，耐高温900℃，焊后硬度太低易磨损，太高则易爆裂，WELD MOLD 959E 是目前行家认同效果最好的品牌。本焊条于焊补（压铸铜合金制品）之模具有绝对的良好口碑。

规格：Φ3.2mm

《硬度：53-58HRC》(同E60W)

附注：焊接时请加入预热及后加热步骤。

23、704E(纯镍)铸钢电焊条

用途：全镍铸钢电焊条是低温性补焊用途，主要焊补铸钢零件，发动机头，生钢件及含钢成份较高的铸造零件。

规格：Φ2.4、3.2mm

焊条特性：拉力：440Mpa

屈服力：210Mpa

硬度：160HB

合金类：ENi-CI

24、765（镍、铁）全位置铸铁电焊条

用途：特殊药皮配方专用全位置焊补，含镍65%，流动性好，渗透均匀，电弧稳定，焊尖角位置效果好，专用焊铸铁电机头、齿轮、机壳，及一般铸铁零件，建议用6毫米短弧往返摆动焊接。

规格：Φ3.2mm

拉力：496Mpa

合金类：ENiFeCI

25、750E(半镍)球墨铸铁电焊条

用途：本产品为镍铁合金低温铸铁焊条，具有高抗裂性，主要焊补球墨铸铁，灰口铸铁及普通生铁工件。

规格：Φ2.4、3.2mm

焊条特性：拉力：480Mpa

屈服力：300Mpa

硬度：220HB

合金类：ENiFe-CI

26、880E万能钢电焊条

用途：本产品是多用途焊条，可以焊补全系列钢材，包括高锰钢、高碳钢、低碳钢、工具钢、不锈钢、生铁与铜的接合焊接，主要焊补热冲刀模、刀把、钻咀加长接驳、310高温钢与45号钢的接合、烘炉输送钢带，具有高拉力强度及相当的耐高温性能。(同E30N, E45)

规格：Φ2.4、3.2mm

《硬度：20-24HRC 拉力强度：120,000PSi平方寸》

27、310E 高温不锈钢电焊条

用途：本产品是耐高温1200℃的铬镍合金电焊条，主要焊接锅炉、热处理设备及高温气压管道。

规格：Φ3.2mm

焊条特性：拉力92000PSi

屈服长度45%

★可配对各种钢材的修补焊丝

详情产品介绍请登录：<http://sunrisewelding.1688.com>或<http://shop72891520.taobao.com>浏览！



Thyssen 帝森模具修补激光焊丝

SUNRISE
SUNRISE
SUNRISE

晨光焊接五金器材公司



产品型号	规格 (mm)	产品说明
SKD11	0.2 0.3 0.4 0.5 0.6	专用于激光焊补高硬度冷作钢、五金冲压模、切模、刀具、成型模、工具硬面制作
SKD61	0.2 0.3 0.4 0.5 0.6	专用于激光焊补制锌、铝、锡等有色金属及铜合金之压铸模，可用作热锻或热冲压模。具高韧性、高耐磨性及防热溶蚀性佳
8407	0.2 0.3 0.4 0.5 0.6	专用于激光焊补热工作工具钢系列钢材、热锻压铸模、热气冲模、铝铜热锻模、铝铜压铸模具，具有良好之耐热性与耐龟裂性
738	0.2 0.3 0.4 0.5 0.6	专用于激光焊补塑胶抗腐蚀模等多种塑胶模具，蚀花性良好，具备优良加工性能，易切削、抛光和电蚀
718	0.2 0.3 0.4 0.5 0.6	专用于激光焊补大型家电、玩具、通信、电子、运动器材等塑料产品模具钢。塑料射出模、耐热模、抗腐蚀模，切削性、蚀花性良好，研磨后表面光洁性优良。
NAK80	0.2 0.3 0.4 0.5 0.6	专用于激光焊补NAK80、NAK55高镜面电蚀材料模具
S136	0.2 0.3 0.4 0.5 0.6	专用于激光焊补塑胶射出模、耐腐蚀镜面塑料模具，焊接后硬渗透性良好，抗龟裂，韧性良好
P20	0.2 0.3 0.4 0.5 0.6	专用于激光焊补一般塑胶模具钢、耐热模。焊接后裂开敏感性低的合金成份设计，具良好之抛光性，焊后无气孔、裂纹，光洁度佳
S55C/S50C	0.2 0.3 0.4 0.5 0.6	专用于激光焊补一般模具底层打底填充料及平面地磨损位置、焊后硬度较低易铣削加工，属较经济的打底填充激光焊丝
888	0.2 0.3 0.4 0.5 0.6	专用于激光焊补各种氮化模具钢。熔接吻合性良好，颜色漂亮，防龟裂性强，没有沙眼，是很好的多用途焊丝。同Nitride2, W30N, W60N, WZ312
CUS	0.2 0.3 0.4 0.5 0.6	专用于激光焊补电解片，生铁，铜，钢或两种不同种类的金属接合，市面上一般用在焊补鞋模，铜杯士，同铸件接驳，热流道冷却系统改运水塞孔等用途。
5356铝镁	0.2 0.3 0.4 0.5 0.6	专用于激光焊补铸铝及铝合金机械零件
4043铝硅	0.2 0.3 0.4 0.5 0.6	本品为含硅5%的铝硅合金焊丝，可用于激光焊补铸铝合金
308L	0.2 0.3 0.4 0.5 0.6	专用于激光焊接304、301、306等不锈钢产品，其特点抗裂性佳，含碳量低，有较佳耐蚀性，焊后光亮，不生锈，流动性好的优点
316L	0.2 0.3 0.4 0.5 0.6	专用于激光焊接对需抗醋酸、亚硫酸、磷酸及盐类等耐腐蚀的不锈钢产品，如食品加工设备之机械，表壳，医疗器材等
氮化	0.2 0.3 0.4 0.5 0.6	镍铬合金焊丝对氮化模具焊补有一定的效果，焊水流性好，焊后颜色吻合性佳

焊丝长度为500mm长,标准包装0.2mm/0.3mm/0.4mm100米/筒(200支),0.5mm/0.6mm 50米/筒(100支),
卷装:0.5kg/卷(可特定20米/50米/100米/200米...不等)

★详情产品介绍请登录: <http://sunrisewelding.1688.com> 或 <http://shop72891520.taobao.com> 浏览!



Thyssen 帝森模具修补氩弧焊丝



产品型号	规格 (mm)	产品说明
SKD11	0.6 0.8 0.9 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	焊补冷作钢、五金冲压模、切模、刀具、成型模、工具硬面制作，具高硬度、耐磨性及高韧性
SKD61	0.6 0.8 0.9 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	专用焊补热工作工具钢系列钢材、热锻压铸模、热气冲模、铝铜热锻模、铝铜压铸模具，具有良好之耐热性与耐龟裂性、高硬度抗耐磨
8407	0.6 0.8 0.9 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	焊补制锌、铝、锡等有色合金及铜合金之压铸模，可用作热锻或冲压模。具高韧性，高耐磨性及防热溶蚀性佳，抗高温软化，防高温疲劳性良好，可焊补热作冲头、铰刀、轧刀、切槽刀、剪刀
H13	0.6 0.8 0.9 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	H13热作钢修补焊枝，热锻压铸模、热气冲模、铝铜热锻模、铝铜压铸模具，具有良好之耐热性与耐龟裂性、高硬度抗耐磨
2344	0.6 0.8 0.9 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	专用焊补热工作工具钢系列钢材，热锻压铸模、热气冲模，铝铜热锻模、铝铜压铸模具、具有良好之耐热性与耐龟裂性，高硬度抗耐磨
738	0.6 0.8 0.9 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4	专用焊补塑胶抗腐蚀模、如2738/2311等多种塑胶模具，蚀花性良好，具备优良加工性能，易切削抛光和电蚀，韧性及耐磨性佳，含铬2.5%对焊接高洁度塑胶模有明显效果，9万磅拉力耐龟裂性更好
718	0.6 0.8 0.9 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4	专用焊补大型家电、玩具、通信、电子、运动器材等塑料产品模具钢。塑料射出模、耐热模、抗腐蚀模，切削性、蚀花性良好，研磨后表面光洁性优良。
NAK80	0.6 0.8 0.9 1.0 1.2 1.6 2.0	专用焊补NAK80、NAK55高镜面塑料模具，焊接、切削性极好，加工性能优异
S136	1.0 1.2 1.6 2.0 2.4	专用焊补塑胶射出模、耐腐蚀镜面塑料模具，焊接后硬渗透性良好，抗龟裂。韧性良好
P20	0.9 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4	专用焊补一般塑胶模具钢、耐热模。焊接后裂开敏感性低的合金成分设计，具良好之抛光性，焊后无气孔、裂纹，光洁度佳
S55C/S50C	0.6 0.8 0.9 1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	专用焊补一般模具底层打底填充料及平面低磨损位置及45号中碳钢及机械零件焊补、焊后硬度较低，易铣削加工，属较经济的焊丝
888	1.0 1.2 1.6 2.4	专用焊高硬度钢之接合，硬面制作之打底，龟裂之焊合。高强度焊丝，含镍铬合金成份高，专业于防破裂底层焊接、填充打底用，拉力强，并可修补钢材焊后龟裂现象。
CUS	0.6 0.8 0.9 1.0 1.2 1.6 2.4	氩焊铜专用焊补电解片，生铁，铜，钢或两种不同种类的金属接合，市面上一般用在焊补鞋模，铜杯士，铜铸件接驳，热流道冷却系统改运水塞孔等用途
氮化	0.9 1.0 1.2 1.6	镍铬合金焊丝对氮化模具焊补有一定的效果，焊水流性好，焊后颜色吻合性佳

详情产品介绍请登录：<http://sunrisewelding.1688.com>或<http://shop72891520.taobao.com>浏览！

一体式激光模具焊接机

PD-W200Y/PD-W400Y



PD-W200Y



PD-W400Y

一体式激光模具焊接机技术参数

项目	型号	PD-W200Y	PD-W400Y
	参数名称	参数值	
激光器参数	最大激光输出功率	200W	400W
	激光波长	1064nm	1064nm
	最大激光脉冲能量	50J/10ms	90J/10ms
	脉冲宽度	0.5-20ms	
	激光脉冲频率	1-20Hz	1-50Hz
	适用焊丝	∅0.2-∅0.5MM	∅0.2-∅1MM
	光斑大小	0.2MM-1.5MM	0.2MM-2MM
	焊接深度	0.1MM-1.5MM	0.1MM-3.0MM
	观察系统	显微镜 (可选CCD图像放大监视系统)	
物理特性及其他	工作半径	750mm	
	工作台承重	200Kg	
	工作台面板	500*350 (50*50-M6螺孔)	
	工作台工作行程	X=200MM Y=100MM (手动调节) Z1=150MM (脚踏板电动调节) Z2=150MM (手动调节)	
	主机耗电功率	6KW	12KW
	冷却系统	一体化强制制冷智能水箱 (一匹)	一体化强制制冷智能水箱 (三匹)
	电力需求	220V±5%, 50Hz, 32A	380V±5%, 50Hz, 63A
	使用环境	洁净无尘, 无震源, 13°C-28°C, 湿度5%-75%	
可选配件	防激光眼镜、旋转夹具、CCD观察系统		

悬臂式激光焊接机

PD-W200XB-II/PD-W400XB-II



PD-W200XB-II



PD-W400XB-II

悬臂式激光焊接机设备参数

项目	型号	PD-W200XB-II	PD-W400XB-II
	参数名称	参数值	
激光器参数	最大激光输出功率	200W	400W
	激光波长	1064nm	1064nm
	最大激光脉冲能量	50J/10ms	90J/10ms
	脉冲宽度	0.5-20ms	
	激光脉冲频率	1-20Hz	1-50Hz
	光斑大小	0.2MM-1.5MM	0.2MM-2MM
	焊接深度	< 1.5MM	< 3.0MM
	观察系统	显微镜 (可选CCD图像放大监视系统)	
物理特性及其他	悬臂工作参数	三轴感应无极变速 X=100MM Y=100MM (动态摇杆调节) Z=480MM 270度回转焊接 工作半径1.4m	
	工作台	承重200kg 面板500*350 (50*50-M6螺孔)	
	工作台工作行程	X=200MM Y=100MM (手动调节) Z1=150MM (脚踏板电动调节) Z2=150MM (手动调节)	
	主机耗电功率	6KW	12KW
	冷却系统	一体化强制制冷智能水箱	
	电力需求	220V±5%, 50Hz, 32A	380V±5%, 50Hz, 63A
	使用环境	洁净无尘, 无震源, 13°C-28°C, 湿度5%-75%	
	可选配件	防激光眼镜、旋转夹具、CCD观察系统	

详情产品介绍请登录: <http://sunrisewelding.1688.com> 或 <http://shop72891520.taobao.com> 浏览!

氩焊专用钨针

★有环保证书

★有原厂证书



曦福二级钨针



威尔斯通足标一级钨针



德国足标一级钨针



奥地利钨针



小电弧特集中



焊接防护用品及磁座



特软头层皮工作服



125mm激光焊万向磁座



AS-2000F自动变光面罩

详情产品介绍请登录：<http://sunrisewelding.1688.com>或<http://shop72891520.taobao.com>浏览！



WELD MOLD



株式会社 鳥谷熔接研究所
TorifoniWelding Engineering Co.,Ltd.



Rodacciai



晨光 宽大 壮大

SUNRISE COMPANY
晨光焊接五金器材公司

香港办事处 (Hong kong Office)

地址: 香港荃湾德士古道168號德豐工業中心第一期25樓2室

ADD: Flat2,25/F,Block1Tak Fung Industrial Center, 168 Texaco Road,Tsuen Wan N.T.Hong Kong.

电话: (00852) 24074583

传真: (00852) 24363553

Mobile(whatsapp&WeChat)852-54462122

邮箱: sunrisecompany@rocketmail.com

邮箱: sunrisewelding@163.com

网址: <http://sunrisewelding.en.alibaba.com>

网址: <http://sunrisewelding.1688.com>

国内分店 (China Branch):

东莞长安: 宽大五金

地址: 中国广东省东莞市长安镇霄边S358省道190号傍余庆十三巷1号

电话: (0769) 85314395 手机: 13528607339 (微信同号)

传真: (0769) 85332744 Q Q: 1363771964 992723349

邮箱: sunrisewelding@163.com

网址: <http://sunrisewelding.1688.com>

淘宝网: <http://shop72891520.taobao.com>

东莞长安: 壮大五金

地址: 中国广东省东莞市长安镇宵边长东路井冈山庭苑居一楼

电话: (0769) 85314395 手机: 13528607339 (微信同号)

传真: (0769) 85332744 Q Q: 1146529764

邮箱: 1146529764@qq.com

网址: <http://sunrisewelding.1688.com>

淘宝网: <http://shop72891520.taobao.com>

深圳配送中心: 福光五金店

地址: 中国广东省深圳市龙岗区平湖镇平龙东路383号 (新景泰加油站旁)

电话: (0755) 28452013 手机: 15889679397

传真: (0755) 28452024 Q Q: 1076073815

邮箱: chenguangccm.good@163.com

网址: www.szsunrisewelding.com

宁波配送中心: 宁波市江北区

电话: (0574) 27782853 手机: 13857433488

传真: (0574) 87221698 Q Q: 2408419015

邮箱: 2408419015@qq.com

淘宝网: <http://shop111601284.taobao.com>