



## MWA 工模具焊条 MAC HICA E3064

**Mac Tool E3064** 为低氢铁粉碱性焊剂涂层焊条，专为涉及剧烈冲击载荷和磨损的特殊硬面堆焊应用而设计。该款焊条熔覆层非常坚硬、耐高温性能佳，特别适合锤锻模。它是 H13 型产品。预热和稀释可能会影响前两层的硬度，但不会影响后续熔敷层的硬度。对于厚堆焊，在碳钢上使用 Mac Trode E6718 作为缓冲层，在 13% 锰钢上使用 Mac Trode E630。

### Mac Tool E3064 特点：

- ✓ 抗剧烈冲击。
- ✓ 非常适合锤锻模。
- ✓ 良好的耐高温性。
- ✓ 熔敷层与 H13 钢匹配。
- ✓ 焊缝金属硬度 50-56HRC。

### 典型全焊缝金属成分(%)

C	Cr	Mn	Mo	Si	V
0.45	6.50	0.70	0.60	0.50	0.80

### 典型全焊缝金属熔敷层硬度：

第一层：53-55HRC(560-600HV)

第二层：56-60HRC(620-680HV)

第三层：57-60HRC(640-680HV)

### 尺寸Φ/电流：

3.2mm	4.0mm	5.0mm
80-140A	100-180A	140-240A

电流：AC/DC (+) AC (OCV 70 amps)

参考标准：H13 Tool Steel

储存：焊条应储存在干燥环境中。如果焊条受潮，应在 180°C 下重新干燥 1 小时后再使用。



附：MWA 工模具焊条参考标准

焊条型号	参考标准
MAC TOOL E3042	N/A
MAC TOOL E3043	N/A
MAC TOOL E3044	N/A
MAC TOOL E3053	H11
MAC TOOL E3060	10% Cr
MAC HSS E3062	HSS
MAC TOOL E3064	H13
MAC TOOL E3065	N/A
MAC TOOL E3066	N/A
MAC TOOL E3067	Udimet 520
MAC TOOL E3068	H11
MAC TOOL E3069	Waspalloy
MAC HICA E3071	A5.13 ECoCr-C Cobalt G1
MAC HICA E3072	A5.13 ECoCr-A Cobalt G6
MAC HICA E3073	A5.13 ECoCr-B Cobalt G12
MAC HICA E3074	ECoCrFe 独有设计
MAC HICA E3075	A5.13 ECoCr-E Cobalt G21
MAC HICA E3076	Cobalt G25

