



MWA 特殊铬钴铁基工模具焊条 MAC HICA E3074

MWA 旗舰产品高回收率铬/钴/铁基焊条 Mac Hica E3074，设计独特，性能远超标准钨铬钴合金焊条(司太立焊条)，比如 G6 和 G21。设计用于对抗所有四个磨损元素，即热、冲击、腐蚀和磨损，尤其是抗冲击性能。钼的加入细化了晶粒结构，产生了良好的热硬度。用最少的母材稀释度重建拐角的极佳选择。能堆焊广泛的区域而不开裂。在高温下保持硬度。焊缝可加工，在冲击下会加工硬化。推荐用于钢铁行业。最初设计为一种锻造材料，用于修理或开模。适用于剪切刀片和模具等要求具有良好耐热性、耐冲击性、耐腐蚀性，以及耐磨性的所有应用场合。由于其极佳的抗冲击性能和精练的晶粒结构，E3074 非常适合于剪切工具、锻造冲头/凸模、切边模等。

MAC HICA E3074 焊条优势：

- ✓ 抗热、冲击、腐蚀、磨损。
- ✓ MWA 旗舰产品。完全是 MWA 独有的。
- ✓ 巨大的成本节约。
- ✓ 众多实际应用证明在改善工模具寿命方面超过市面上其他产品数倍。
- ✓ 性能远超标准司太立产品，比如 G6 和 G21，用于锻造应用，如修整工具、冲头、剪切刀片，甚至用于修复模腔肋骨和销钉等问题区域。
- ✓ 非常适合剪切/修整工具，锻造冲头，剪切刀片，模具中的问题区域等。
- ✓ 可加工。
- ✓ 工具寿命超过 35000 锻件。
- ✓ 工具寿命提高 400%。
- ✓ 成本效益佳
- ✓ 最初为英国 UES 设计。作为一种锻造材料，用于修理或开模
- ✓ 易于使用，对焊工要求低。
- ✓ 如果使用正确，保证成功。
- ✓ 钴基焊条往往很硬，甚至很脆。E3074 的配方旨在消除脆性，但保留性能。
- ✓ 化学配方提供细粒度焊缝金属结构。
- ✓ 大多数钴失效是由碎屑/剥落引起，但 E3074 不会。
- ✓ 即使它看起来正在恶化，但性能也几乎没有下降（注：基于众多客户的应用经验，试用 E3074 修复时，应锻件是否满足要求来判定模具是否需要修复，而不是仅凭模具的外观而定）

典型全焊缝金属化学分析（%）：

C	Co	Cr	Fe	Mo	Ni	Si
0.11	56.32	22.01	14.34	5.5	1.32	1.12

典型全焊缝熔敷金属硬度：

25-30 HRC 熔敷状态 （在冲击下会加工硬化至 50 HRC）

尺寸Φ/电流：

2.5mm	3.2mm	4.0mm	5.0mm	6.4mm
70-90A	90-115A	110-150A	140-190A	220-275A

电流：AC/DC(+)



参考标准：AWS E Co Cr Fe-独有设计

储存：焊条应储存在干燥环境中。如果焊条受潮，应在 150°C 下重新烘干 1 小时后再使用。

针对锻造行业的优势：

- ✓ MWA 能够满足您的所有 MMA 要求。
- ✓ 全面的技术支持。
- ✓ 全新独特的产品。
- ✓ 锻造行业工模具修复经验。
- ✓ 英国制造的优质产品。
- ✓ 经充分验证的产品。
- ✓ 我们将长期致力服务于您，而不仅仅是今天。

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



E3074

- ✧ HICA=Heat, Impact, Corrosion, Abrasion. HICA=热、冲击、腐蚀、磨损,
- ✧ Flagship Product For MWA. Totally Unique to MWA. MWA 旗舰产品。完全是 MWA 独有。
- ✧ Huge Cost Saver. 巨大的成本节约。
- ✧ Far outperformed standardised Stellite Grades such as G6 & G21. 性能远超标准司太立产品如 G6 和 G21
- ✧ Clip/Trim Tools. 剪切/修整工具。
- ✧ Punches. 冲头。
- ✧ Shear blades. 剪切刀片。
- ✧ Problem Areas in Dies. 模具中的问题区域。
- ✧ Machinable. 可加工。
- ✧ Tool Life in Excess of 35,000 Forgings. 工具寿命超过 35000 锻件。
- ✧ Increase in Tool Life by up to 400%. 工具寿命提高 400%。
- ✧ Cost Effective. 成本效益佳
- ✧ Formulated Originally for UES in UK. 最初为英国 UES 设计。
- ✧ Easy to Use, Welder Friendly. 易于使用, 对焊工要求低。
- ✧ GUARANTEED Success if Used Correctly. 如果使用正确, 保证成功
- ✧ Cobalt based electrodes tend to be hard and even worse very brittle. 钴基焊条往往很硬, 甚至很脆。
- ✧ E3074 has been formulated to eliminate the brittle aspects but retain properties. E3074 的配方旨在消除脆性, 但保留性能。
- ✧ Chemical formulation gives a fine grained weld metal structure. 化学配方提供细粒度焊缝金属结构。
- ✧ Most Cobalt failures are by chipping/spalling? Not E3074. 大多数钴失效是由碎屑/剥落引起, 但 E3074 不是
- ✧ Run to destruction, even after it looks to be deteriorating there is little if any downturn in performance. 即使它看起来正在恶化, 但性能也几乎没有下滑。

E215

- ✧ High Heat Resistance. 高耐热性。
- ✧ Heat Resistant at Elevated Temperatures. 耐高温。
- ✧ Work Hardenable. 工作硬化。
- ✧ Ideal For Flash Land Repairs. 适用于快速飞边桥维修。
- ✧ Hardness As Deposited 22HRC. 熔覆层硬度 22HRC。
- ✧ Hardness When Work Hardened 45HRC. 加工硬化硬度 45HRC。



◇ Fully Machinable. 完全可加工。

E66

- ◇ one of the most universally used electrodes for problem and unknown steels. 适用于难焊钢和未知钢的通用焊条之一
- ◇ High Resistance To Cracking. 高抗裂性。
- ◇ High Strength. 高强度。
- ◇ Good Wear and Impact Resistance. 耐磨性和抗冲击性佳。
- ◇ Good Heat Resistance. 耐热性好。
- ◇ Ideal For Welding Both Cracked and Worn Dies. 适用于焊接开裂和磨损的模具。
- ◇ Fully Machinable. 完全可加工。
- ◇ Hardness As Welded 22HRC. 焊态硬度 22HRC。