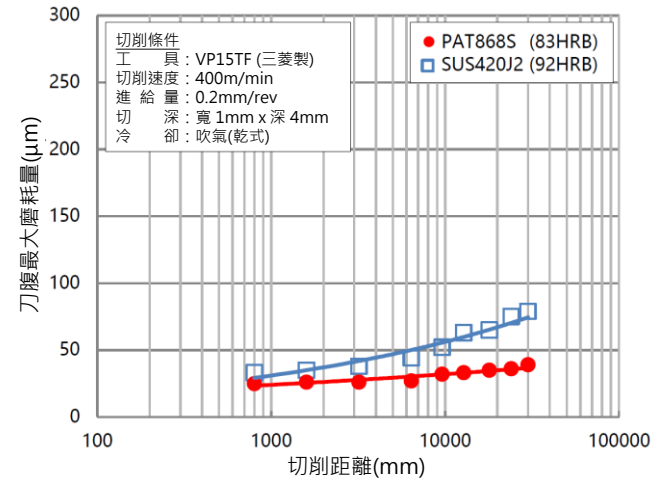
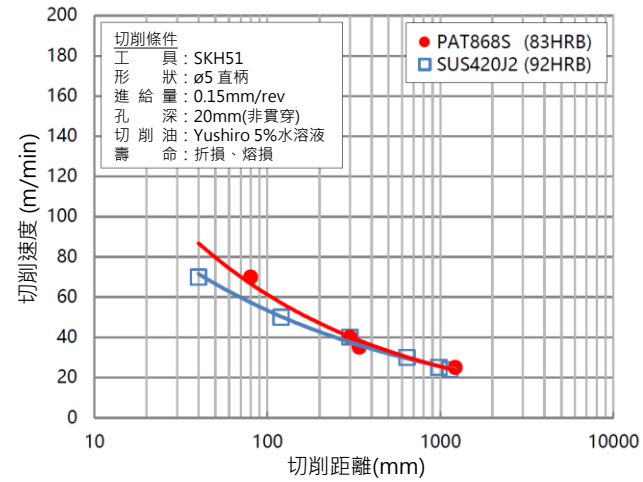


切削性

■ 端銑刀



■ 鑽 頭



物理特性

※ 試驗片熱處理 淬火：1030℃氣冷・回火：530℃×2回・52HRC

◆ 熱膨脹係數 (起始溫度：25℃)

溫度	~100℃	~200℃	~300℃	~400℃	~500℃
×10 ⁻⁶ /K	10.2	11.0	11.3	11.6	12.0

◆ 熱傳導率

溫度	25℃	100℃	200℃	300℃	400℃	500℃
W/m·K	27.5	28.1	29.6	30.1	30.2	30.2

◆ 比熱

溫度	25℃	100℃	200℃	300℃	400℃	500℃
J/kg·K	484	506	553	593	636	705

◆ 楊氏模數

溫度	25℃	100℃	200℃	300℃	400℃	500℃
GPa	211	209	205	199	191	183

堆焊修補方法

◆ 請依照下列步驟進行焊接。

1. 模具的事前準備

- 全面去除油脂、污物、氧化皮膜等
- 全面去除裂紋、表面處理層
- 坡口加工R角3R以上

2. 堆焊焊條

- PAT868S、PAT868

3. 焊接

- 直流正極法、退焊法

4. 注意事項

- 利用噴燒的方法進行預熱及後熱處理時，為了防止開裂發生，實施全面加熱為宜。
- 堆焊量少的情況下可以不實施預後熱，但是大量焊接的情況必須實施後熱。
- 推薦溫度
低溫回火材：預熱(200~250℃)、後熱(200~250℃)
高溫回火材：預熱(300~350℃)、後熱(400~450℃)
- 雖然沒有後熱在焊接時沒有問題，但是在成形時，存在焊接時產生的應力導致開裂的可能性，因此推薦實施後熱。

有關工具鋼之洽詢



天文大同特殊鋼股份有限公司
Daido Tienwen Steel Co., Ltd.



【北區】平鎮廠 桃園市平鎮區大昌路1號 TEL.(03)492-6622 FAX.(03)493-5677
【台中】台中廠 台中市龍井區茄投路一段85巷49號 TEL.(04)2636-1009
【南區】台南廠 台南市安南區工業六路45號 TEL.(06)384-2057 FAX.(06)384-1713

■ 注意事項

本資料所記載的數據為敝社試驗所得到的結果，無法保證使用在製品上時有一樣的特性。今後做更新時不特作預告，有關最新情報請向有關部門洽詢。
本資料所記載內容請勿擅自轉載及複製。
本資料由天文大同特殊鋼股份有限公司使用大同特殊鋼型錄No.SC1904資料及相關技術資料所製作，相關責任由天文大同股份有限公司所承擔。

代理店

大同特殊鋼的塑膠模具鋼系列

PAT868STM

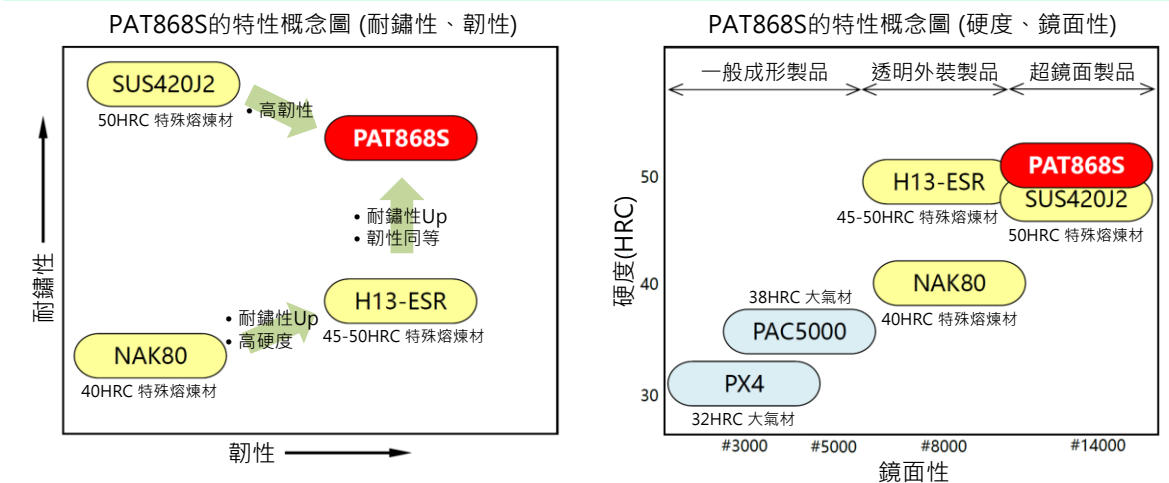


高鏡面・高韌性・耐鏽 高級塑膠模具鋼

特 長

鏡面拋光性優異，具有SUS420J2同等硬度和更高的韌性，耐鏽性優異的高級塑模鋼。

- ◆ 通過特殊熔煉，清淨度非常好，鏡面可達#14000。
- ◆ 可得到SUS420J2同等的硬度(≥50HRC)，且具有更高的韌性，可有效防止破裂。
- ◆ 具有耐鏽性，模具的保養維修性優異。
- ◆ 可以適用與SUS420J2相同的熱處理條件。



化 學 成 分

大同牌號	化學成分(%)		
	Cr	Mo	V
PAT868S	8.0	0.6	0.6

熱 處 理 條 件

大同牌號	熱處理條件(℃)			硬度	
	退火	淬火	回火	退火	淬火回火
PAT868S	870~900 徐冷	1020~1030 空冷	低溫：150~400 (重視耐鏽性・變寸) 高溫：500~550 (放電加工開裂對策) 空冷 ≥ 2回	≤229HBW	低溫：≤55HRC 高溫：≤52HRC

PAT是大同特殊鋼株式會社的註冊商標或商標。



DAIDO STEEL

大同特殊鋼的總部位於日本名古屋，是世界最大的特殊鋼專業製造商。產品為構造用鋼、不鏽鋼、工具鋼及模具材料等。

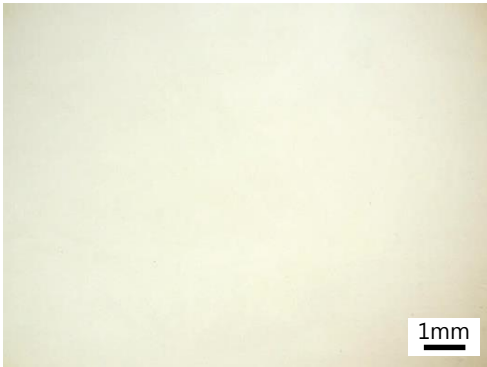


天文大同特殊鋼
Daido Tienwen Steel Co., Ltd.

鏡面研磨性

◆ 鏡面性與SUS420J2特殊熔煉材相同。

PAT868S(52HRC)



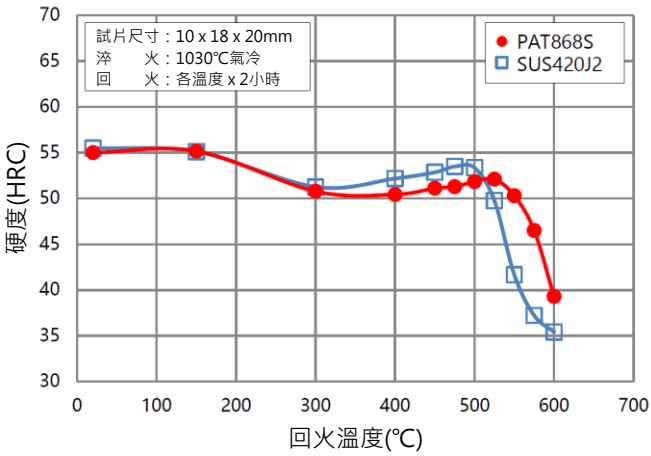
SUS420J2 特殊熔煉材(52HRC)



<拋光步驟>・油石 (#1500 - #3000)
・砂紙 (#1500 - #2000 - #2500)
・鑽石拋光研磨膏 (9μm - 6μm - 3μm - 1μm)

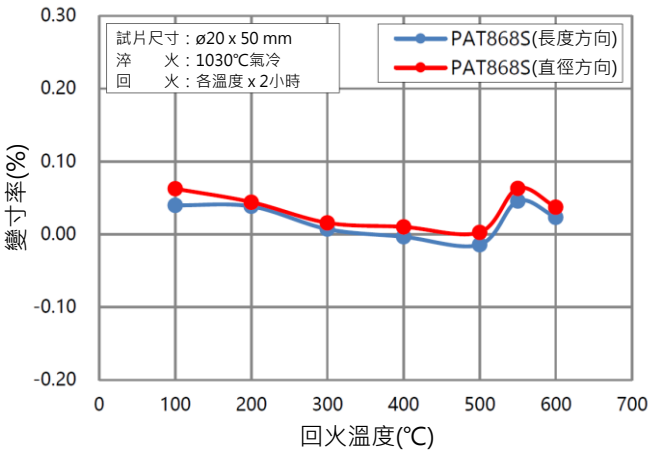
淬火回火曲線

◆ 硬度可達50HRC以上。



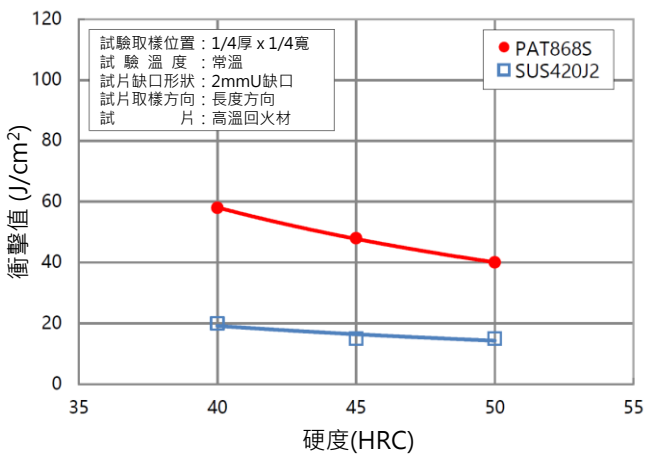
熱處理變寸

◆ 各向異性小，易控制尺寸。

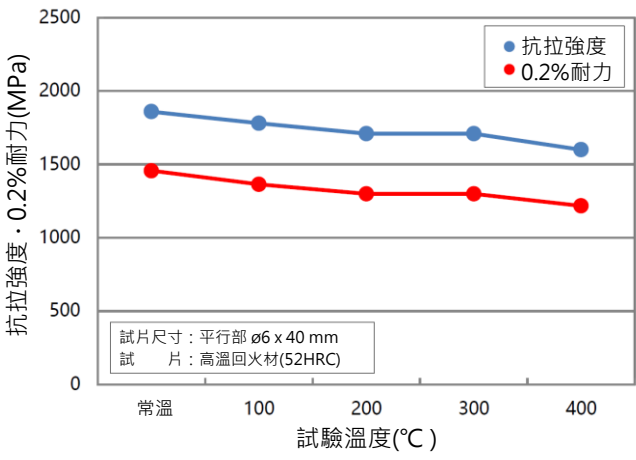


韌 性

◆ 韌性值比SUS420J2高。

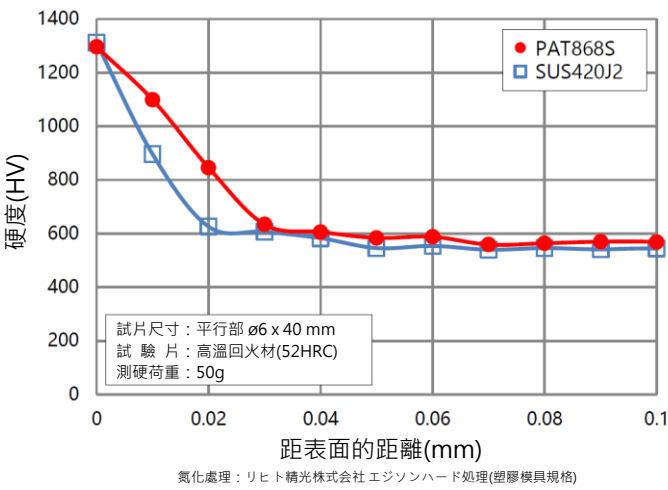


抗拉強度



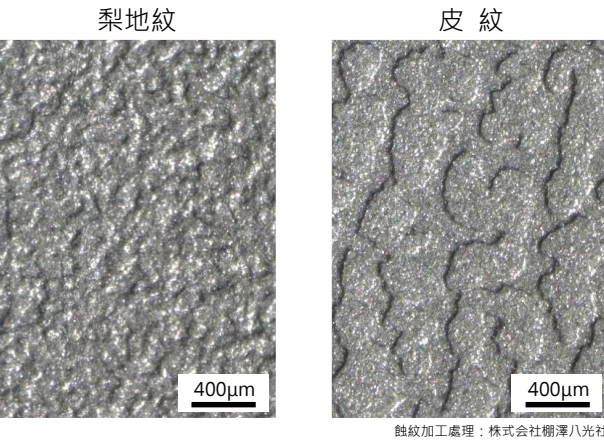
氮化特性

◆ 需實施氮化處理時，請進行高溫回火。
氮化處理溫度請低於回火溫度。



蝕紋加工性

◆ 蝕紋加工性良好。



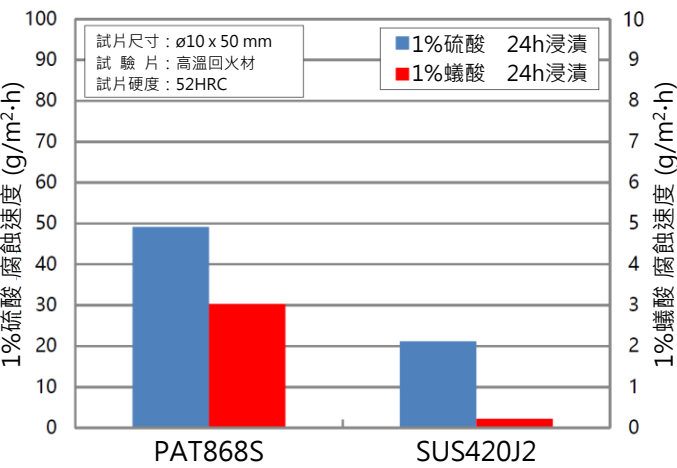
耐 鏽 性

◆ 耐鏽性不遜於SUS420J2。



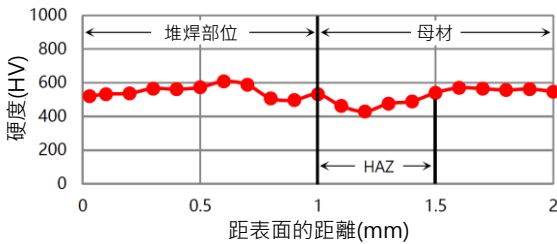
濕潤試驗條件：溫度50°C・濕度98%・時間96hr
試 驗 片：高溫回火材(52HRC)
試 驗 片 尺 寸：ø10 x 50 mm

耐腐蝕性

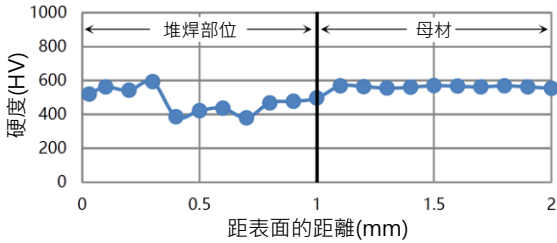


焊 接 性

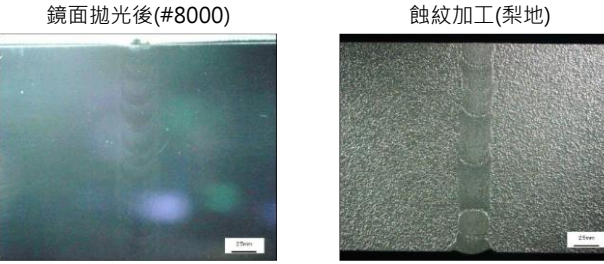
■ TIG焊接(焊條ø1.0mm)



■ TIG焊接(焊條ø0.3mm)



■ TIG焊接後的表面狀態 (焊條ø1.0mm・無後熱)



焊接條件
・試驗片形狀：90°缺口 x 深度1mm
・焊 條：PAT868S・PAT868
・焊接電流：ø1.0mm 100A
ø0.3mm 25A
・保護氣體：氬氣
・氣體流量：1.8L/min
・無後熱

