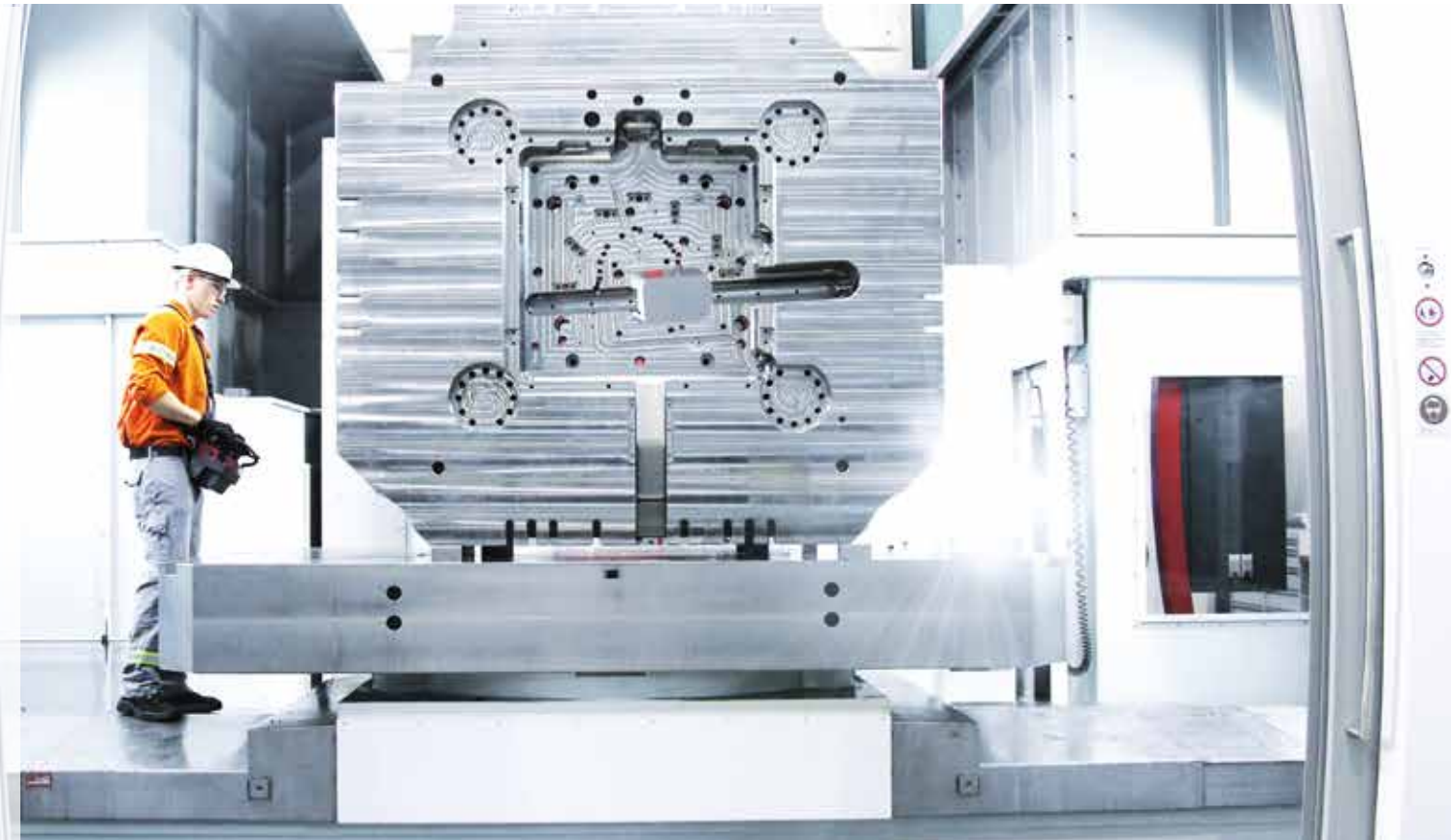




灵活 创新 优质



信昌精密模具(上海)有限公司成立于2001年7月,由始至今是德国Buderus Edelstahl工模具钢在中国的唯一销售渠道。Buderus Edelstahl是一家跨越近三个世纪的德国著名钢铁生产商。Buderus Edelstahl钢厂作为后盾,信昌能为您提供高品质的工模具钢以及相关服务和技术支持。

公司钢材销售主要为:塑料模具钢、热作钢及其它特殊钢,广泛应用于汽车、IT等领域。公司库存充足,备有包括汽车保险杠、仪表板、门板等模具所需的大厚度锻件材料。我们配备的机械设备包括各种规格的锯床、铣床、磨床、精密加工中心、回火炉等,可快速满足客户需求。无论您处在供应链的哪个环节,不管您是模具制造商、模具使用者或是最终用户,信昌公司都将是您首选的合作伙伴。

信昌精密模具(上海)有限公司

Advanced Tooling Tek (Shanghai) Co., Ltd

上海市松江区新桥镇新效路255号 邮编201612

电话: +86 21 3373 8146 / +86 21 3373 8148 传真: +86 21 3373 8193

广东分公司

广东省佛山市高明区荷城街道三和路1号车间G 邮编528511

电话: +86 757 8862 2993 传真: +86 757 8862 2983 info@att-metal.com



www.att-metal.com



信昌微信公众号



	钢种名称		AISI	出厂硬度	主要成分%							其它	淬火温度°C	热处理硬度	特性	适用范围
	ATT	Buderus			C	Si	Cr	Mn	Ni	V	Mo					
预硬塑料模具钢材	ATT 2311	2311 ISO-BM	P20	280-325 HB	0.38	0.30	2.00	1.50	-	-	0.20	P 0.020 S 0.003	预硬钢	硬度均匀、具有良好的机加工性能,易抛光; 适于镀硬铬、氮化等表面处理; 适用于厚度400毫米以下之模具。	广泛用于汽车内外饰件以及家电类中小注塑模、压铸模模架, 适用ABS、PP、PS、PE塑料等, 长时间生产亦能保持良好尺寸稳定性。	
	ATT 2711	2711 ISO-B	6F2 mod	355-415 HB	0.52	0.20	0.75	0.70	1.75	0.10	0.30	P 0.020 S 0.002	预硬钢	高韧性、高抗压强度; 抛光性能良好; 蚀纹性能良好; 可进行氮化、电镀以及表面淬火处理。	用于需要承受较高机械应力、热应力之大型压缩模具和注塑模具等, 适用ABS + PC、PS、PP、PE等塑料模具, 如汽车电镀饰件、汽车格栅、打印机外壳等。	
	ATT 2711 MOD	2711 ISO-B MOD	L6 mod	370 - 415 HB	0.52	0.20	1.05	0.95	2.00	0.12	0.75	P 0.015 S 0.001	预硬钢	良好的韧性, 高温下的强度高, 抗压强度高。可氮化和镀硬铬。火焰硬化。良好的抛光性, 适合光蚀刻。	可通过表面电镀提高模具表面硬度, 用于SMC和GMT热压成型; 也适用于ABS + PC、PS、PP、PE等塑料模具, 如汽车电镀饰件、汽车格栅、打印机外壳等。	
	ATT 2714 MOD	2714 ISO-B MOD	L6 mod	370-415 HB	0.52	0.25	1.10	0.95	2.00	0.10	0.75	P 0.015 S 0.005	预硬钢	NiCrMoV合金模具钢; 具有高硬度、高耐磨性; 良好的高温强度性能; 抛光性良好; 可进行表面处理。	除了用于高要求的注塑模具外, 亦用于大型铝合金挤压模; 大批量生产之锻模、模座; 液压成形模(IHU)、冲床、落锤锻造(Hammer)、挤型机零件等。	
	ATT 2738	2738 ISO-BM	P20+Ni	280-325 HB	0.36	0.30	2.00	1.50	1.00	-	0.20	P 0.020 S 0.003	预硬钢	各项性能优于 ATT 2311, 适用于大尺寸塑料模具。厚度超过700毫米, 推荐使用 ATT 2738 MOD TS; 亦可进行表面处理如氮化、电镀以及表面淬火以提高模具生产寿命。	广泛用于汽车保险杠、仪表板、门板、座椅等大型塑料件模具, 也可用于大型垃圾桶、冰箱及电视柜等家电类注塑模具; 适用ABS、PP、PS、PE塑料等。	
	ATT 2738 HH			310-355 HB												
	ATT 2738 MOD TS	THRUHARD SUPREME	P20 mod	280-325 HB	0.26	0.10	1.25	1.45	1.05	0.10	0.50	P 0.015 S 0.002	预硬钢	更好的淬透性, 更均匀的硬度分布; 良好的抛光性、机加工性、焊接性和热传导性; 可靠的蚀纹加工性; 可进行氮化、电镀以及表面淬火等表面处理, 以提高模具生产寿命。	广泛用于汽车保险杠、仪表板、门板、格栅、座椅等大型塑料件模具, 也可用于大型垃圾桶、冰箱及电视柜、复印机外壳等注塑模具制作。适用ABS、PP、PS、PE塑料等。	
	ATT 2738 MOD TS HH	THRUHARD SUPREME (HH)	P20 mod	310-355 HB												
	ATT DIAMOND	THRUHARD DIAMOND HHH	-	360 - 405 HB	0.28	0.10	1.25	1.45	1.05	0.15	0.70	P 0.015 S 0.002	预硬钢	更均匀、更精细的微观结构; 纯净度极高, 最高可使用3 μm 的钻石膏镜面抛光。可激光硬化或氮化; 这种钢通常具有较高的基体硬度, 因此可以提高耐磨性并更好地支持表面涂层效果, 例如镀硬铬或 PVD 涂层。	用于对表面光洁度要求较高的注塑和压塑模具, 比如透明大灯部件、饰条和散热器格栅等汽车外饰件, 高抛光要求或超精细皮纹的汽车内饰件。	
	ATT 2738 MOD ESR		P20 ESR	350-390 HB	0.27	0.20	1.80	1.60	-	-	0.70	-	预硬钢	电渣重熔(ESR)级别, 材质纯洁, 可达镜面级抛光; 组织均匀可用于细致皮纹的蚀纹加工; 良好的机加工性、热传导性和焊接性能。	适用于高抛光要求之大型塑料模具如汽车电镀饰件、汽车车灯、后视镜等, 冰箱及电视外壳, 复印机及打印机外壳等。	
不锈钢塑料模具钢	ATT 2316 MOD	2316 ISO-B MOD	420 mod	265-310 HB	0.28	0.30	14.2	0.95	0.50	-	1.10	P 0.030 S 0.003	预硬钢	经过改良的耐腐蚀塑料模具钢; 良好的抛光性和蚀纹性能; 易于切削加工。	用于注塑模具、模具镶件、吹塑模具、挤压模具等。适用于PVC、PC、PA、PMMA、POM等塑料, 常用于医疗及食品包装行业。	
	ATT 2085 MOD	2085	420 mod + S	280-325 HB	0.34	0.30	15.0	0.95	-	-	-	P 0.025 S 0.100	预硬钢	高硬度、耐腐蚀塑料模具钢; 与 ATT 2316 MOD 相比, 加入硫(S)元素, 因此具有优良的机械加工性能。	用于耐腐蚀注塑模具; 适用模架及模具配件; 常用于医疗及食品包装行业; 不适用有外观要求加工的模具。	
	ATT 2083		420	退火至最高 200 HB	0.40	0.80	13.5	最高 1.00	-	0.25	-	-	1020-1040	48-52 HRC	具有较好的抛光性和耐腐蚀性。	用于制作长期生产之PA、POM、添加阻燃剂以及添加GF(30% 以下)之塑料模具。
	ATT 2083 ESR		420 ESR	退火至最高 200 HB	0.40	0.80	13.5	最高 1.00	-	0.25	-	-	1020-1040	48-52 HRC	电渣重熔(ESR)之高耐磨、高镜面抛光、耐腐蚀塑料模具钢。	用于制作长期生产之PA(添加阻燃剂)、POM等腐蚀性塑料模具以及PC、PMMA等高表面光洁度要求之中小型塑料模具。
高硬度淬火钢材	ATT 2343 MOD	2343 ISO-B MOD	H11 mod	退火至最高 229 HB	0.35	0.30	5.00	0.40	-	0.50	1.35	P ≤0.010 S ≤0.003	990-1010	44-52 HRC	经过改良的热作模具钢。和传统 ATT 2343 相比, 具有更细化组织结构、较高的韧性和耐热疲劳性能。	用于长寿命要求之塑料模具, 以及高寿命要求的压铸模具及镶件; 挤型模具部件如模座、模芯、衬套及衬垫。
	ATT 2344	2344 ISO-B	H13	退火至最高 229 HB	0.40	1.05	5.20	0.40	-	1.00	1.40	P 0.025 S 0.003	1000-1040	44-52 HRC	优良的抗回火性、高韧性和高耐磨性; 较高的抗压强度和良好的抗热疲劳性能。	用于高强度要求之塑料模具、挤压模具及部件、铝(锌)合金压铸模具。
	ATT 2343 ESR		H11 ESR	退火至最高 230 HB	0.38	1.00	5.00	-	-	0.45	1.30	-	1000-1020	44-52 HRC	电渣重熔级别; 钢材纯洁度高、组织均匀; 良好的镜面抛光性; 高韧性、良好的抗热疲劳性能。	用于汽车高光件塑料模具如车灯、内饰电铸件等, 以及铝(锌)合金压铸模、挤压模。
	ATT 2344 ESR		H13 ESR	退火至最高 235 HB	0.40	0.95	5.20	0.35	-	0.90	1.50	-	1000-1040	44-52 HRC	电渣重熔级别; 钢材纯洁度高、组织均匀; 良好的镜面抛光性; 高韧性、良好的抗热疲劳性能。	用于高抛光、高蚀纹及高耐磨要求塑料模具如汽车车灯、内饰电铸件、后视镜等, 以及铝(锌)合金压铸模、挤压模。
	ATT 2767	2767 ISO-B	6F7	退火至最高 285 HB	0.45	0.25	1.30	0.30	4.00	-	0.25	P 0.025 S 0.003	840-870	46-54 HRC	高韧性、良好的抛光性、良好的蚀纹性, 热处理变形小之镍合金模具钢。	用于压缩成型模具、注塑模如汽车后挡板、挡泥板模具, 适合制作高耐磨要求模具镶件等, 适合厚度达12毫米之冲裁模、剪切模等。
	ATT 2367 PLUS		H13 mod	退火至最高 250 HB	0.50	0.25	3.80	0.30	-	0.55	3.10	-	1030-1050	54-58 HRC	经过特别改良之优质热作钢, 比传统2344和2367类热作钢具有更高的热处理硬度和高温耐磨性, 高韧性以及耐热疲劳性能优异。	用于温锻、热锻模具和冲头, 复杂形状压铸模具和镶件, 热剪切模具, 长寿命要求之塑料模具(含GF>30%)或压塑模具, 也可用于高韧性要求的冷加工应用。
ATT 2379		D2	退火至最高 255 HB	1.50	0.30	12.00	0.30	-	0.90	0.95	-	980-1080	56-62 HRC	高耐磨性、高韧性、变形量小之冷作模具钢。	用于冷挤压、冲裁、剪切模具制作, 适用高强度要求的塑料模具及高耐磨模具镶件。	