

UPW-614

EN
DIN14700 T Fe7
8555: MF 5-GF-45-C

特色

UPW-614自保护明弧耐磨药芯焊丝归类于Cr13系马氏体不锈钢，焊丝中添加微量氮元素以促进氮化物析出强化及避免晶界弱化。特殊的化学成分调配不仅赋予此焊丝卓越的焊接操作特性及脱渣性，也有效地抑制孔洞形成，此外，焊接过程中稳定的电弧有助于大幅减少飞溅。

应用

钢厂连铸辊、输送辊之硬面堆焊

化学成分	微结构	典型熔金力学性能
Fe-Cr-Ni-Mo	马氏体 铁素体	37~44 HRC

线径 (mm)	电流种类	电压	电流	伸出长度	包装
Ø2.4	DC+	26~30V	250~400A	25~35mm	250 kg 桶装