

UPW-614

EN
DIN

14700 T Fe7
8555: MF 5-GF-45-C



特色

UPW-614 自保護明弧耐磨藥芯焊絲歸類於Cr13系馬氏體不銹鋼，焊絲中添加微量氮元素以促進氮化物析出強化及避免晶界弱化。特殊的化學成分調配不僅賦予此焊絲卓越的焊接操作特性及脫渣性，也有效地抑制孔洞形成，此外，焊接過程中穩定的電弧有助於大幅減少飛濺。

應用

鋼廠連鑄輥、輸送輥之硬面堆焊

化學成分	微結構	典型熔金力學性能
Fe-Cr-Ni-Mo	馬氏體 鐵素體	37~44 HRC

線徑 (mm)	電流種類	電壓	電流	伸出長度	包裝
Ø2.4	DC+	26~30V	250~400A	25~35mm	250 kg 桶裝