

UPW-616

EN
DIN14700: T Fe10
8555: MF 9-GF-150-KP

特色

UPW-616自保护明弧药芯焊丝的成分及特性非常接近SUS307奥氏体不锈钢焊丝，常用来连接焊接性不佳的金属或异材金属，亦可堆覆在不同金属层之间扮演缓冲层的角色。

应用

铁轨表面和铁轨叉面、旋回破碎机衬套、铲齿
煤炭破碎机、辊轮、辊盘之打底层

化学成分

Fe-Cr-Ni-Mn

微结构

奥氏体

典型熔金力学性能

焊后状态 160 HB
(3层以上熔金)

线径 (mm)	电流种类	电压	电流	伸出长度	包装
Ø2.8	DC+	26~35V	250~450A	25~50mm	100 kg 桶装