

UPW-628

EN
DIN14700: T ZFe15
8555: MF 10-GF-65-G

特色

UPW-628自保护耐磨药芯焊丝可在明弧焊接条件下使用，以UPW-626焊丝成分为基础，额外添加铌元素促进晶粒细化并产生多元碳化物，显著提升焊层的硬度及抗磨损能力，适用于重度磨损环境。

应用

生产耐磨复合板
煤炭破碎机、立磨辊轮、立磨辊盘、溜槽、筛板等各式工件之硬面堆焊

化学成分

Fe-Cr-Nb-C

微结构

奥氏体 + 马氏体
碳化铬
碳化铌

典型熔金力学性能

62~68 HRC

线径 (mm)

Ø2.8

电流种类

DC+

电压

27~30V

电流

300~450A

伸出长度

30~40mm

包装

250 kg 桶装