

UPW-628

EN
DIN

14700: T ZFe15
8555: MF 10-GF-65-G



特色

UPW-628自保護耐磨藥芯焊絲可在明弧焊接條件下使用，以UPW-626焊絲成分為基礎，額外添加鉬元素促進晶粒細化並產生多元碳化物，顯著提升焊層的硬度及抗磨損能力，適用於重度磨耗環境。

應用

生產耐磨複合板
煤炭破碎機、立磨輥輪、立磨輥盤、溜槽、篩板等各式工件之硬面堆焊

化學成分	微結構	典型熔金力學性能
Fe-Cr-Nb-C	奧氏體 + 馬氏體 碳化鉻 碳化鉬	62~68 HRC

線徑 (mm)	電流種類	電壓	電流	伸出長度	包裝
Ø2.8	DC+	27~30V	300~450A	30~40mm	250 kg 桶裝