

UPW-645

EN
DIN

14700: T ZFe8
8555: MF 6-GF-50-GP



特色

UPW-645自保護明弧耐磨藥芯焊絲成分設計概念源自高合金馬氏體鋼，專為解決伴隨物料撞擊的磨耗問題而開發，焊層硬度及韌性可透過焊後熱處理及鍛造處理進行調整並得到進一步提升。

應用

水泥熟料破碎機輥輪、輥壓輪；鏟鬥門齒、鬥唇；破碎機槌頭；瀝青攪拌機葉片；農業機械工件；蔗刀及撕裂機刀片

化學成分	微結構	典型熔金力學性能
Fe-Cr-Nb-C	馬氏體 碳化鉻 碳化鈮	45~55 HRC (3層以上熔金)

線徑 (mm)	電流種類	電壓	電流	伸出長度	包裝
Ø2.8	DC+	27~30V	350~500A	30~40mm	250 kg 桶裝