

UPW-812

EN
DIN14700 T Fe7
8555: UP-5-GF-50-C

特色

UPW-812 耐磨埋弧药芯焊丝是经过成分优化的Cr13系马氏体不锈钢，需搭配UPW-882焊剂使用。为防止焊接裂纹产生，堆焊前必须预热工件，层间温度亦须控制在200~420℃之间，尤其是大型工件及高内应力工件更须落实温度控制。

应用

连铸辊、输送辊及其他用于钢厂热轧生产线辊轮之硬面堆焊

化学成分	微结构	焊剂	典型熔金力学性能
Fe-Cr	马氏体	UPW-882 (烧结焊剂)	46~52 HRC

线径 (mm)	电流种类	电压	电流	伸出长度	包装
Ø3.2	DC+	26~32V	250~450A	25~35mm	250 kg 桶装 50 kg 盘装