

UPW-814

EN
DIN14700 T Fe7
8555: UP-5-GF-45-C

特色

UPW-814 耐磨埋弧药芯焊丝归类于Cr13系马氏体不锈钢，能保护工件减少热疲劳及腐蚀损失，需搭配UPW-882焊剂使用。特殊的化学成分调配不仅赋予此焊丝卓越的焊接操作特性及脱渣性，也有效地抑制孔洞形成，此外，焊接过程中稳定的电弧有助于大幅减少飞溅。

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-Ni-Mo	马氏体 铁素体	UPW-882 (烧结焊剂)	37~43 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