

UPW-814

EN 14700 T Fe7
DIN 8555: UP-5-GF-45-C



特色

UPW-814 耐磨埋弧藥芯焊絲歸類於Cr13系馬氏體不銹鋼，能保護工件減少熱疲勞及腐蝕損失，需搭配UPW-882焊劑使用。特殊的化學成分調配不僅賦予此焊絲卓越的焊接操作特性及脫渣性，也有效地抑制孔洞形成，此外，焊接過程中穩定的電弧有助於大幅減少飛濺。

應用

連鑄軋、輸送軋及其他用於鋼廠熱軋生產線軋輪之硬面堆焊

化學成分 Fe-Cr-Ni-Mo	微結構 馬氏體 鐵素體	焊劑 UPW-882 (燒結焊劑)	典型熔金力學性能 37~43 HRC
---------------------	-------------------	-------------------------	-----------------------

線徑 (mm)	電流種類	電壓	電流	伸出長度	包裝
Ø3.2	DC+	26~32V	250~450A	25~35mm	250 kg 桶裝 50 kg 盤裝