

UPW-819

EN
DIN14700 T Fe13
8555: UP-5-GF-300-P

特色

UPW-819埋弧药芯焊丝可在S45C、S50C、S60C等高碳钢表面堆焊厚达20mm的硬面而不会产生微裂纹，需搭配UPW-882焊剂使用。多层UPW-819硬面杂质浓度低，适用于高冲击及高温环境。

应用

工具钢硬面之打底层
高碳钢天车轮、导轮、采矿车车轮及其他有金属间磨耗问题的工件之硬面堆焊

化学成分	化学成分分类	焊剂	典型熔金力学性能
Fe-Mo-Mn-Cr	低合金钢	UPW-882 (烧结焊剂)	26~32 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