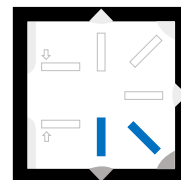


UPW-819

EN 14700 T Fe13
DIN 8555: UP-5-GF-300-P



特色

UPW-819埋弧藥芯焊絲可在S45C、S50C、S60C等高碳鋼表面堆焊厚達20mm的硬面而不會產生微裂紋，需搭配UPW-882焊劑使用。多層UPW-819硬面雜質濃度低，適用於高衝擊及高溫環境。

應用

工具鋼硬面之打底層
高碳鋼天車輪、導輪、採礦車車輪及其他有金屬間磨耗問題的工件之硬面堆焊

化學成分 Fe-Mo-Mn-Cr	化學成分分類 低合金鋼	焊劑 UPW-882 (燒結焊劑)	典型熔金力學性能 26~32 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