

UPW-852

EN
DIN14700 T Fe3
8555: UP-3-GF-50-GP

特色

UPW-852耐磨埋弧药芯焊丝成分属于镍铬钼合金钢种，需搭配UPW-882焊剂使用。适用于易发生金属间磨耗的环境，其焊层即使在高温下依旧能维持优秀的机械强度和耐磨性。

应用

钢厂夹送辊、助卷辊之硬面堆焊

化学成分	微结构	焊剂	典型熔金力学性能
Fe-Cr-Ni-Mo	马氏体	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	300~450A	25~40mm	250 kg 桶装 50 kg 盘装