

UPW-626

EN
DIN

14700: T ZFe15
8555: MF 10-GF-60-G



特色

UPW-626自保護耐磨藥芯焊絲可在明弧焊接條件下使用，鐵基焊層中含有超過30%高硬度初析碳化物顆粒能有效抵抗磨損，焊道表面存在應力釋放裂紋，適用於嚴重磨耗與中度衝擊環境。

應用

修復各種破碎機和磨機中磨耗後的鑲硬鑄鐵及高鉻鑄鐵製品，例如：輥輪、輥盤

化學成分	微結構	典型熔金力學性能
Fe-Cr-C	奧氏體 + 馬氏體 碳化鉻	56~64 HRC

線徑 (mm)	電流種類	電壓	電流	伸出長度	包裝
Ø2.8	DC+	27~30V	300~450A	30~40mm	250 kg 桶裝