

UPW-812

EN
DIN

14700 T Fe7
8555: UP-5-GF-50-C



特色

UPW-812 耐磨埋弧藥芯焊絲是經過成分優化的Cr13系馬氏體不銹鋼，需搭配UPW-882焊劑使用。為防止焊接裂紋產生，堆焊前必須預熱工件，層間溫度亦須控制在200~420°C之間，尤其是大型工件及高內應力工件更須落實溫度控制。

應用

連鑄輥、輸送輥及其他用於鋼廠熱軋生產線輥輪之硬面堆焊

化學成分	微結構	焊劑	典型熔金力學性能
Fe-Cr	馬氏體	UPW-882 (燒結焊劑)	46~52 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