

UPW-813

EN
DIN14700 T Fe7
8555: UP-5-GF-200-C

特色

UPW-813自保護埋弧藥芯焊絲歸類於Cr17系鐵素體不銹鋼，需搭配UPW-882焊劑使用，常用來做為UPW-814耐磨層與工件間的緩衝層。特殊的化學成分調配不僅賦予此焊絲卓越的焊接操作特性及脫渣性，也有效地抑制孔洞形成，此外，焊接過程中穩定的電弧有助於大幅減少飛濺。

應用

鋼廠連鑄輥、輸送輥之打底層

化學成分	微結構	焊劑	典型熔金力學性能
Fe-Cr	鐵素體	UPW-882 (燒結焊劑)	160~240 HB

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