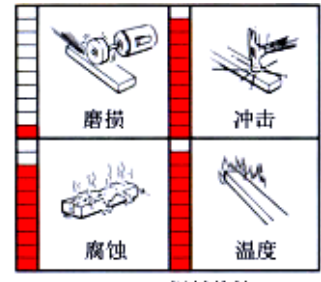




VAUTID-18/8/6

药芯焊丝和电焊条

作为过渡层用，抗冲击和应力的硬面材料



VAUTID-焊材特性

- 标准标识:** 药芯焊丝符合: DIN EN 14700 T Fe 11 cknz
电焊条符合: DIN EN 14700 E Fe 11 cknz
- 材料标识:** 铬-镍-锰奥氏体铁质合金。
典型添加材料分析 (按 DIN 32525-2): C - Mn - Cr - Ni
- 焊材特性:** VAUTID-18/8/6 是一种耐腐蚀、具有良好延伸性的、产生奥氏体钢的堆焊材料。
- 焊材硬度值:** 抗拉强度: 约为 580 N/mm²
延伸率 A5: 约为 40%
在纯焊材层 (按德国工业标准 DIN 32525-4): 约 180 BH
(工作硬化) 约 38 HRC
- 推荐应用:** 过渡层: 堆焊在锰合金钢上、堆焊在可硬化的钢板上、硬面堆接。
硬面堆焊: 导轨、转换器、滚筒齿轮、螺栓面, 和易遭受热应力的部件, 如熔渣棉生产。
- 供应:** 药芯焊丝: 直径: 1.6mm/2.0mm/2.4mm/2.8mm
包装: 轴: ~12.5 公斤/轴
卷: ~25 公斤/卷
桶: ~250 公斤/桶
电焊条: 直径: 3.25mm/4.0mm/5.0mm/6.0mm
包装: 5 公斤/包

药芯焊丝焊接指示:

使用 VAUTID-18/8/6 药芯焊丝时, 不用惰性气体加在正极上 (交流电也可)。使用直线焊技术。中间层温度最大限制为 450°C, 此时对焊材的延伸性要求十分严格。当堆焊在锰合金钢上时, 中间层温度不应超过 300°C。必要时, 需要对其进行冷却。

Φ [mm]	电流 [A]	电压 [V]	自由焊丝长度 [mm]
1.6	100-220	26-28	20-35
2.0	180-310	26-28	25-35
2.4	200-400	25-29	30-40
2.8	320-430	26-30	30-45

焊接方位 (按 EN ISO 6947): PA, PB

电焊条焊接指示:

使用 VAUTID-18/8/6 电焊条时, 既能用直流加在正极, 也能用交流电。
在使用焊条堆焊前, 不需要对焊条进行重新干燥。

Φ [mm]	电流 [A]
3.25	100-120
4.0	120-160
5.0	170-210
6.0	210-250

VAUTID-18/8/6 高性能电焊条有 170% 的沉积率, 焊接方位 (按 EN ISO 6947): PA, PB

德国法奥迪磨损技术汉斯.瓦工程博士有限公司 中国代表处

上海漕溪路 250 号, 银海大厦 12 楼 A1211 室 邮编: 200235

电话: 021 64511339, 传真: 021 64511335, www.vautid.com.cn, E-mail: vauidhu@sh163.net