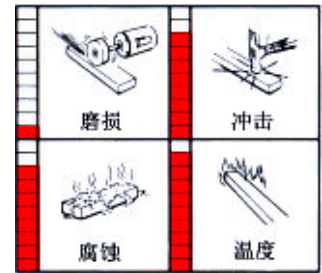




VAUTID-29/9

电焊条

作为过渡层的硬面材料



VAUTID- 焊材特性

标准标识: 电焊条符合: DIN EN 14700 E Fe 11 cknpz

材料标识: 铁素体-奥氏体钢堆焊材料, 铁素体成分大于 15%。
典型添加材料分析 (按 DIN 32525-2): C- Cr- Ni

焊材特性: 均匀、平滑、薄边的焊道。高度抗裂缝、抗腐蚀, 可与各种可焊钢和铸钢向匹配, 特别可针对“难焊的钢”。工作硬化、抗高应力、冲击和空洞。

焊材硬度值: 抗拉强度: 710 – 820 N/mm²
延伸率 A5: 20 - 24%
在纯焊材层 (按德国工业标准 DIN 32525-4): 约 210 HB

推荐应用: 作为硬面堆焊的过渡层。
作为连接硬面复合板的过渡电焊条。

供应: 直径: 2.5mm/3.25mm/4.0mm/5.0mm
包装: 5 公斤/包

电焊条焊接指示:

使用 VAUTID-29/9 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

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: vautidhu@sh163.net