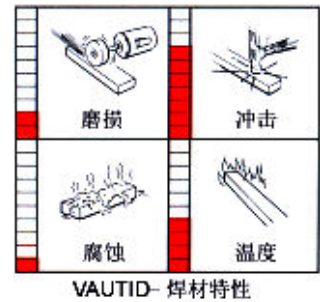




# VAUTID-30

## 药芯焊丝和电焊条

具有抗挤压和龟裂的硬面材料



- 标准标识:** 药芯焊丝符合: DIN EN 14700 T Fe 1p  
电焊条符合: DIN EN 14700 E Fe 1p
- 材料标识:** 铁基硬质低合金。  
典型添加材料分析 (按 DIN 32525-2): C - Cr - Mo
- 焊材特性:** VAUTID-30 是一种拥有高挤压应力、抗龟裂的铁素体/珠光体堆焊材料。  
此材料可以被机加工、锻造, 将呈现出约 10%的拉伸度。
- 焊材硬度值:** 在纯焊材层 (按德国工业标准 DIN 32525-4): 约为 280-330 HB
- 推荐应用:** 典型的应用是作为打底层, 以便于在其上面堆焊更硬的材料。也用于起重机轮、绳索滑轮和道轨的修复、再造。
- 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-30 药芯焊丝时, 不用惰性气体加在正极上 (交流电也可)。为防止焊渣在熔池前流动, 建议轻微拖拽焊丝位置。摆动焊和直线焊均可。可堆焊多层。

φ [mm]	电流 [A]	电压 [V]	自由焊丝长度 [mm]
1.6	160-280	24-27	20-35
2.0	180-300	25-28	25-45
2.4	200-350	26-29	25-45
2.8	270-430	27-30	30-50

焊接方位 (按 EN ISO 6947): PA, PB

### 电焊条焊接指示:

使用 VAUTID-30 电焊条时, 既能用直流加在正极, 也能用交流电。可堆焊多层。  
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-30 高性能电焊条有 130%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](http://www.vautid.com.cn), E-mail: [vauidhu@sh163.net](mailto:vauidhu@sh163.net)