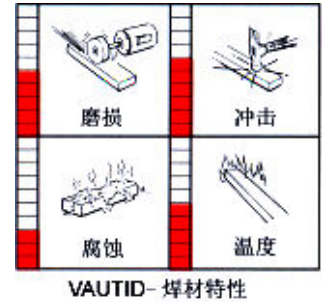




VAUTID-40(Alpha)

药芯焊丝和电焊条

抗磨损和冲击的硬面材料



- 标准标识:** 药芯焊丝符合: DIN EN 14700 T Fe 6 gp
电焊条符合: DIN EN 14700 E Fe 6 gp
- 材料标识:** 高合金、马氏体碳、铬铁基硬质合金。
典型添加材料分析 (按 DIN 32525-2): C - Mn - Cr - Mo - V
- 焊材特性:** VAUTID-40(Alpha)是具有焊接硬化、抵抗冲击与磨损的焊接材料。堆焊硬面通常没有裂缝。焊材可磁化, 在焊接情况下不能机加工, 退火后可机加工。
- 焊材硬度值:** 在纯焊材层 (按德国工业标准 DIN 32525-4): 约 52 - 56 HRC
- 推荐应用:** 极其适用于高冲击与低磨损相结合的负荷工况。VAUTID- Alpha 也很适用在金属与金属间有应力的应用场合。例如: 挖掘机前齿、冲击钻头、导轨和拉丝盘。
- 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-40(Alpha)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。可堆焊多层。

电焊条焊接指示:

使用 VAUTID-Alpha 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]	电压 [V]	自由焊丝长度 [mm]
1.6	160-280	24-27	20-35
2.0	180-300	25-28	25-40
2.4	240-380	26-29	25-45
2.8	280-450	27-30	30-50

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

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