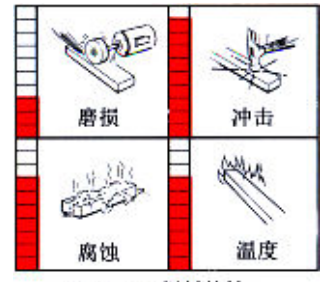




VAUTID-50(Beta)

药芯焊丝和电焊条

具有抗高度冲击应力的韧性硬面材料



VAUTID- 焊材特性

标准标识: 药芯焊丝符合: DIN EN 14700 T Fe 9 kp
电焊条: DIN EN 14700 T Fe 9 kp

材料标识: 铁基合金, 浓缩高锰钢特性。
典型添加材料分析 (按 DIN 32525-2): C - Mn - Cr

焊材特性: VAUTID -50(Beta)产生奥氏体 (无磁化), 具有高强度, 且有韧性和抗龟裂的焊材。受冲、撞击时, 材料变得更硬。此焊材具有与几乎所有可焊钢相兼容的特性。适合于火焰切割。

焊材硬度值: 拉伸强度: 850N/mm²
屈服点: 650 N/mm²
延伸性 A5: ~25%
硬度 (按德国工业标准 DIN 32525-4): 200 - 230 HB (焊接条件下)
40 - 55 HRC (工作硬化)

推荐应用: 非常适合于堆焊承受冲击负载和重新产生黑锰钢的各种部件。例如: 破碎机的辊、敲击臂、锤头、有撞击的挖掘机齿轮和轨道道闸。

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-50(Beta)药芯焊丝时, 不用惰性气体在正极上 (交流电也可)。有少量焊渣在熔池前流动, 可在清除焊渣的情况下堆焊数层。此焊丝的结构允许堆焊时留有很长的自由端头, 以便于在低输入热量的情况下仍有高的沉积率。可叠加堆焊多层。

φ [mm]	电流 [A]	电压 [V]	自由焊丝长度 [mm]
1.6	180-250	25-30	20-35
2.0	180-300	25-30	25-45
2.4	250-380	25-30	30-50
2.8	200-450	25-30	35-50

焊接方位 (按 EN ISO 6947) : PA, PB

电焊条焊接指示:

使用 VAUTID - 50(Beta)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

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