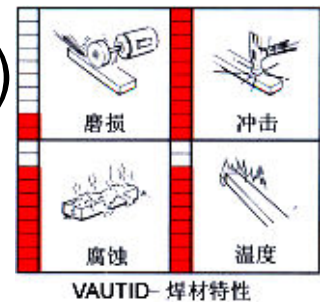




# VAUTID-60(Gamma)

## 药芯焊丝

作为过渡层用，抗冲击磨损的硬面材料



- 标准标识:** 药芯焊丝符合: DIN EN 14700 T Fe 9 kp
- 材料标识:** 高锰成份、铁基合金。  
典型添加材料分析 (按 DIN 32525-2): C - Mn - Cr - Ni
- 焊材特性:** VAUTID- 60(Gamma)能够产生奥氏体 (无磁化), 极有韧性且有抗裂性能的堆焊材料。冲击会使其表面变硬。此堆焊材料具有与其它可焊钢极好的相熔合的特性。不适合用火焰切割。
- 焊材硬度值:** 抗拉强度: 820N/mm<sup>2</sup>  
在纯焊材层 (按德国工业标准 DIN 32525-4): 190-270 HB (焊接条件下)  
40 - 50 HRC (工作变硬)
- 推荐应用:** 极其适用于有挤压应力的工况, 充当有韧性的过渡层材料。主要用来堆焊工件, 用于承受冲击应力, 及再造、修复由黑锰钢制成的部件。例如: 锤头, 搅拌 (打浆) 臂和挤压辊。
- 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

### 药芯焊丝焊接指示:

使用 VAUTID-60(Gamma)药芯焊丝时, 不用惰性气体加在正极上 (交流电也可)。有少量焊渣形成, 能在焊渣上进行多层堆焊, 无须清除。此焊丝结构允许堆焊时留有长的自由丝端头, 以便于在低输入热量的情况下仍有高的沉积率。VAUTID-60(Gamma)堆焊时有较低的张力, 可叠加堆焊多层。

| φ<br>[mm] | 电流<br>[A] | 电压<br>[V] | 自由焊丝长度<br>[mm] |
|-----------|-----------|-----------|----------------|
| 1.6       | 130-260   | 20-22     | 20-35          |
| 2.0       | 170-320   | 20-22     | 25-40          |
| 2.4       | 190-380   | 22-24     | 30-45          |
| 2.8       | 230-450   | 22-24     | 35-50          |

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: [vautidhu@sh163.net](mailto:vautidhu@sh163.net)