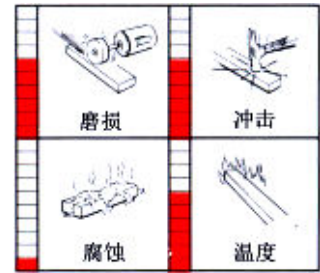




VAUTID-70(Delta)

药芯焊丝和电焊条

抗冲击负荷和磨损的硬面材料



VAUTID- 焊材特性

- 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:** 中度合金, 马氏体铬、钛、钼、碳铁基硬质合金。
典型添加材料分析 (按 DIN 32525-2): C - Mn - Cr - Mo - Ti, 其余为 Fe.
- 焊材特性:** VAUTID- 70(Delta)是具有焊接硬化、抵抗冲击与磨损的焊接材料。焊材可磁化、在焊接情况下不能机加工, 退火后可机加工。硬面无裂缝, 堆焊后度可达 10mm。
- 焊材硬度值:** 在 S 235 JRG2(屈服强度)钢板上堆焊第一层: 约为 42-48 HRC
在纯焊材层 (按德国工业标准 DIN 32525-4): 48-52 HRC
- 推荐应用:** 极其适用于冲击和磨损应力相结合的工况, 也适合与金属与金属间有应力的场合。如, 振动钻孔机、凿锤、挖掘机前齿、破碎机辊子、导轨。也适合于模具的硬面堆焊, 包括那些需热成型的。抵抗热磨损的温度达到约 670°C。
- 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-70(Delta)药芯焊丝焊接会起渣。焊接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。摆动和预热可防止裂缝。

电焊条焊接指示:

使用 VAUTID-70(Delta)电焊条焊接会起渣。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]	电压 [V]	自由焊丝长度 [mm]
1.6	160-250	25-29	20-35
2.0	180-300	25-29	25-40
2.4	240-380	26-29	30-45
2.8	300-470	27-30	30-50

焊接方位 (按 EN ISO 6947): PA, PB

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