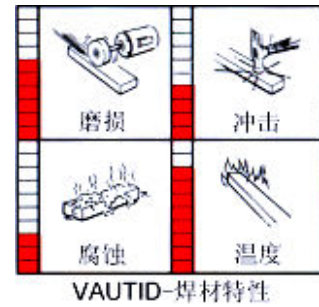




VAUTID-80

药芯焊丝

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 14gp

材料标识: 铁基上包含铬-钼-碳硬质合金

典型添加材料分析 (按 DIN EN ISO 6847): C - Cr - Mo - Fe

焊材特性: VAUTID-80 是高性能的药性焊丝, 熔敷率可达 15kg/h, 具有焊接硬化、抵抗冲击与磨损的焊接材料。在焊接情况下不能机加工, 退火后可机加工。表面呈现应力裂纹。

焊材硬度值: 在纯焊材层 (按德国工业标准 DIN 32525-4): 约 50 - 53 HRC

推荐应用: 极其适用于冲击与磨损相结合的负荷工况。例如: 圆锥形轧碎机、风镐、十字镐、挖掘机前齿、粉碎机轧辊、导轨。

供应: 药芯焊丝: 直径: 1.6mm/2.0mm/2.4mm/2.8mm/3.2mm

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-80 药芯焊丝时, 不用惰性气体加在正极上, 也能用交流电焊接。摆动焊和直线焊都可以采用, 摆动和预热能减少裂纹的出现。焊层最厚不要超过 50-60mm。

Φ [mm]	电流 [A]	电压 [V]	自由焊丝长度 [mm]
1.6	200-400	24-30	20-40
2.0	300-500	25-30	25-45
2.4	400-550	26-33	25-50
2.8	450-600	27-35	30-55
3.2	500-650	30-40	35-60

焊接方位 (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