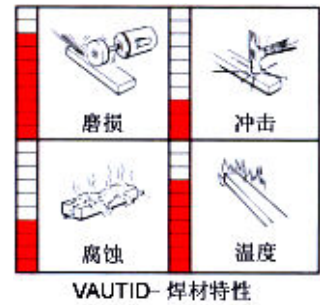




VAUTID-100(P)

药芯焊丝和电焊条

具有高抗磨损的硬面材料



- 标准标识:** 药芯焊丝符合: DIN EN 14700 T Fe 15 g
电焊条符合: DIN EN 14700 E Fe 15 g
- 材料标识:** 高铬、碳铁基硬质合金。
典型添加材料分析 (按 DIN EN ISO 6847): C - Cr (其余为 Fe)。
- 焊材特性:** VAUTID-100 具有高抗磨损性, 产生奥氏体, 堆焊材料中含初始碳化物。当施于磨损应力时, 材料显示极其耐磨。材料易于磨(抛)光, 但不适合于用火焰切割, 并且不能加工, 会有裂缝形成。
- 焊材硬度值:** 在 S 235 JRG2(屈服强度)钢板上堆焊第一层: 约为 56-60 HRC
在 S 235 JRG2(屈服强度)钢板上堆焊第二层: 约为 58-62 HRC
在纯焊材层 (按德国工业标准 DIN 32525-4): 60-63 HRC
- 推荐应用:** 极其适用对于承受高度磨损和中等冲击的部件做硬面处理。例如: 螺旋桨(器)、挖泥斗前部边缘、筛板、搅拌器刀刃(叶片)、刨沙机、挖泥齿顶部的表层和粉碎机轧辊。应用温度范围不能超过 350°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-100 药芯焊丝时, 不用惰性气体加在正极上(交流电也可)。摆动焊是标准的。电弧要尽可能的短。预热会减小应力腐蚀。

电焊条焊接指示:

使用 VAUTID-100 P 电焊条时, 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	150-270	24-27	20-40
2.0	180-300	25-28	25-40
2.4	230-350	26-29	25-50
2.8	260-420	26-29	30-55

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

VAUTID-100 高性能电焊条有 200%的沉积率, 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