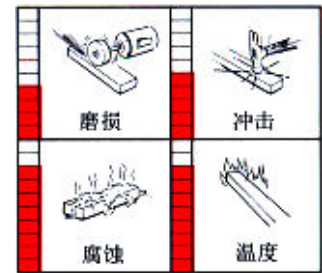




VAUTID-100C

药芯焊丝和电焊条

抗磨损且抗腐蚀的硬面材料



VAUTID-焊材特性

- 标准标识:** 药芯焊丝符合: DIN EN 14700 T Fe 14 cgkz
电焊条符合: DIN EN 14700 E Fe 14 cgkz
- 材料标识:** 高铬成分、铁基特殊合金。
典型添加材料分析 (按 DIN 32525-2): C - Cr - Mo - Ni
- 焊材特性:** VAUTID-100C 是无磁性、抗腐蚀、抗高温和抗剥落的堆焊材料。依赖与部件的几何尺寸和预热温度情况, 硬面材料会有小的裂缝。
- 焊材硬度值:** 在 S 235 JRG2(屈服强度)钢板上堆焊第一层: 约为 360 - 400 HV
在 S 235 JRG2(屈服强度)钢板上堆焊第二层: 约为 380 - 420 HV
在纯焊材层 (按德国工业标准 DIN 32525-4): 约为 420 - 450 HV
- 推荐应用:** 特别适用于要求耐磨性强、并要求高抗腐蚀与抵抗冲击, 即便在多层堆焊后允许有少量裂缝的场合。根据冲击和磨损可用 VAUTID-Stellit-6 替代。特别推荐用于刮刀、混合器部件、纸浆搅拌机部件和造纸工业、食品加工和船舶工程行业。
- 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-100C 药芯焊丝时, 不用惰性气体加在正极上 (交流电也可)。使用摆动焊和直线焊均可。VAUTID-100C 适合用于非合金钢、低合金钢、铬镍钢和黑锰钢。VAUTID-100C 焊接弧要短, 并且要使用较低电压。可堆焊多层。

φ [mm]	电流 [A]	电压 [V]	自由焊丝长度 [mm]
1.6	130-260	24-27	20-30
2.0	180-320	24-27	20-30
2.4	220-400	25-29	25-45
2.8	280-450	26-30	25-40

焊接方位 (按 EN ISO 6947): PA, PB

电焊条焊接指示:

使用 VAUTID-100C 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]
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