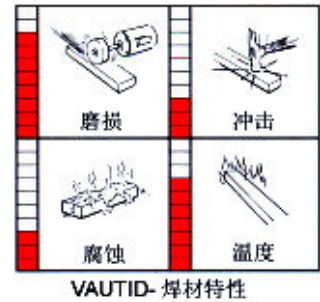




VAUTID-143

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 16 g
电焊条符合: DIN EN 14700 E Fe 16 g
- 材料标识:** 高碳化铬、钨铁基硬质合金。
典型添加材料分析 (按 DIN 32525-2): C - Cr - Nb
- 焊材特性:** VAUTID-143 具有很高的抗磨损性能。由于能分离出细微的、非常硬的碳化钨, 使含初始碳化物的堆焊材料极抗磨损。具有一般的抗冲击能力, 但不适合于用火焰切割, 抵抗剥落性强, 但不能被加工, 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 57-61 HRC
在 S 235 JRG2(屈服强度)钢板上堆焊第二层: 约为 57-63 HRC
在纯焊材层 (按德国工业标准 DIN 32525-4): 约为 61-65 HRC
- 推荐应用:** 极其适用对于承受高度磨损和一般冲击的部件做硬面处理。例如: 挖泥斗前部边缘、筛板、刨沙机、挖泥齿的顶部和粉碎机轧辊。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-143 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。

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	25-45
2.4	230-350	26-29	25-50
2.8	260-420	27-30	30-55

焊接方位 (按 EN ISO 6947): PA, PB

电焊条焊接指示:

使用 VAUTID-143 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

VAUTID-143 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