

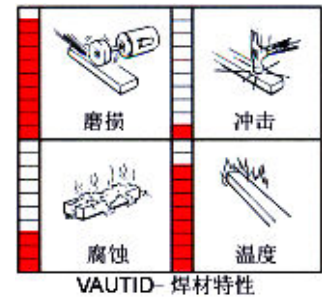


VAUTID-145

药芯焊丝和电焊条

最高等级的抗磨损的硬面材料

适用于高温环境



- 标准标识:** 药芯焊丝符合: DIN EN 14700 T Fe 15 gtz
电焊条符合: DIN EN 14700 E Fe 15 gtz
- 材料标识:** 高碳化铬、铌、钼铁基硬质合金。
典型添加材料分析 (按 DIN 32525-2): C - Cr - Mo - V - W - Nb
- 焊材特性:** VAUTID-145 具有最高级别的抗磨损能力, 焊材中含初始碳化物, 产生极高的硬度。应用温度应小于 750 °C, 材料会呈现应力腐蚀裂缝, 抗冲击能力有限, 不能加工处理。
- 焊材硬度值:** 在 S 235 JRG2(屈服强度)钢板上堆焊第一层: 约为 58 HRC
在 S 235 JRG2(屈服强度)钢板上堆焊第二层: 约为 62 HRC
在纯焊材层 (按德国工业标准 DIN 32525-4): 约为 60-66 HRC
- 推荐应用:** 极其适用对于遭受强磨损和一般冲击负荷强度的工件进行堆焊, 适用于高温环境。例如: 风机部件、高炉炉盖表面、热尘传输管、筛板、烧结矿破碎机。
- 供应:** 药芯焊丝: 直径: 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-145 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。对于难焊、硬的工件, 要预热工件, 并推荐使用 V-18/8/6 作为过渡层, 层数限制在两层。

φ [mm]	电流 [A]	电压 [V]	自由焊丝长度 [mm]
2.0	180-260	24-26	25-45
2.4	230-370	26-28	25-50
2.8	270-430	27-29	30-55

焊接方位 (按 EN ISO 6947): PA, PB

电焊条焊接指示:

使用 VAUTID-145 电焊条时, 既能用直流电加在正极上, 也能用交流电。堆焊层数限制在两层。在使用含焊条堆焊前, 不需要对焊条重新干燥。

φ [mm]	电流 [A]
3.25	100-120
4.0	120-160
5.0	170-210
6.0	210-250

VAUTID-145 高性能电焊条有 220% 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