

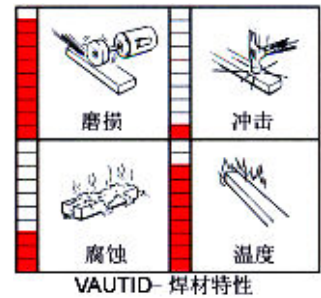


VAUTID-145HD

药芯焊丝、具有高熔敷率

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
- 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 EN ISO 6847): C - Cr - Mo - Nb - V - W - 其余 Fe
- 焊材特性:** VAUTID-145HD 具有最高级别的抗磨损能力, 熔敷率为 15 公斤/小时。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

药芯焊丝焊接指示:

使用 VAUTID-145HD 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。电弧要尽量调整得短。预热可以减小堆焊时应力裂纹的形成。

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

焊接方位 (按 DIN EN 287-1) : 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