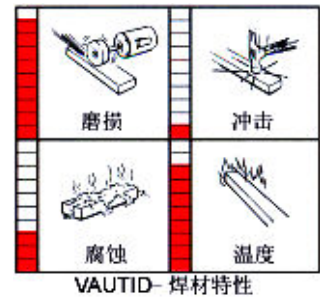




VAUTID-147

药芯焊丝

耐高温、高等级抗磨损硬面材料



- 标准标识:** 药芯焊丝符合: DIN EN 14700 T Fe 16 gtz
- 材料标识:** 高碳化铬含量铁基合金。
典型添加材料分析 (按 EN ISO 6847): C - Cr - Si - - B- 其余 Fe
- 焊材特性:** VAUTID-147 是一种具有炽热硬度性能的焊材, 会产出高等级的抗磨损的碳化物。应用温度应不大于 750⁰C。此焊材会有应力裂缝形成, 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 60 HRC
在 S 235 JRG2(屈服强度)钢板上堆焊第二层: 约为 64 HRC
在纯焊材层 (按 EN ISO 6847 标准): 约为 68 HRC
- 推荐应用:** 特别适用于堆焊用于高温、高磨损、中低度冲击工况下的部件。例如: 风机部件、高炉炉盖表面、热尘传输管、筛板、烧结矿破碎机和煅 (焙) 烧机。
- 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

药芯焊丝焊接指示:

使用 VAUTID-147 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。对于难堆焊、坚硬的工件要预热处理, 并推荐使用 V-18/8/6 作为过渡层。堆焊层的厚度限制在 2-3 层。

φ [mm]	电流 [A]	电压 [V]	自由焊丝长度 [mm]
2.0	180-260	25-28	25-40
2.4	230-370	26-28	25-50
2.8	270-430	27-29	35-50

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: vautidhu@sh163.net