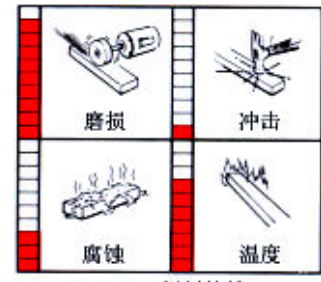




VAUTID-150

药芯焊丝和电焊条

具有非常抗磨损的硬面材料



VAUTID- 焊材特性

- 标准标识:** 药芯焊丝符合: DIN EN 14700 T Fe 15 g
电焊条符合: DIN EN 14700 E Fe 15 g
- 材料标识:** 高碳、高铬, 附加有硼元素的铁基硬质合金。
典型添加材料分析 (按 DIN 32525-2): C - Cr - B
- 焊材特性:** VAUTID-150 具有特别高的硬度, 会形成应力腐蚀裂缝。硼和碳的结合会产生极具抗磨损性能, 但抗冲击能力较弱。工件表面堆焊后, 再变形性有限。材料会显示出应力腐蚀裂缝, 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 59-62 HRC
在 S 235 JRG2(屈服强度) 钢板上堆焊第二层: 约为 61-64 HRC
在纯焊材层 (按德国工业标准 DIN 32525-4): 约为 63-65 HRC
- 推荐应用:** 特别推荐使用在对要求极度抗磨损, 且冲击力小的工件做硬面处理。例如: 压缩及螺旋输送机, 烟、尘管道、筛网和旋风机部件、溜槽等。
- 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-150 药芯焊丝时, 不用惰性气体加在正极上, 电弧要短。摆动焊是标准的。适合于堆焊一层。

电焊条焊接指示:

使用 VAUTID-150 电焊条时, 既能用直流加在又正极, 也能用交流电。适合于堆焊一层。
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]	电压 [V]	焊丝长度 [mm]
1.6	160-280	24-27	20-35
2.0	240-360	25-28	25-40
2.4	280-420	26-29	30-45
2.8	320-470	26-30	35-50

焊接方位 (按 EN ISO 6947) : PA

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

VAUTID-150 高性能电焊条有 210% 的沉积率, 焊接方位 (按 EN ISO 6947) : PA

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