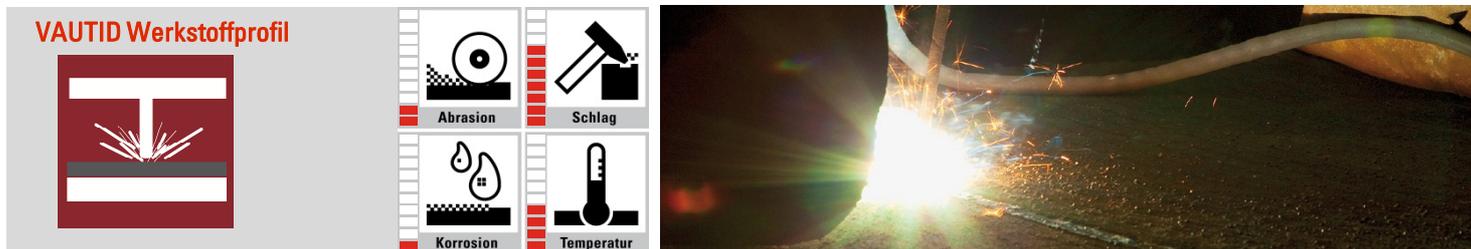


# VAUTID 30

Fülldraht und Stabelektrode

Auftragschweißwerkstoff für druckfeste und rissichere Auftragungen sowie Pufferlagen



<b>Normbezeichnung</b>	Fülldrahtelektrode DIN EN 14700 T Fe1 p Stabelektrode DIN EN 14700 E Fe1 p
<b>Werkstoffkennzeichnung Legierungsbestandteile</b>	Niedriglegierter Auftragsschweißwerkstoff auf Eisenbasis mit Chrom- und Molybdän-Zusätzen C – Cr – Mo – Fe
<b>Schweißguteigenschaften</b>	VAUTID 30 ergibt ein rissfreies, ferritisch / perlitisches Schweißgut hoher Druckfestigkeit. Das Schweißgut ist spanabhebend bearbeitbar, schmiedbar
<b>Typische Schweißgutkennwerte</b>	Bruchdehnung A5: ca. 10% Härte des reinen Schweißgutes (nach DIN 32525-4): ca. 150 - 450 HB*
<b>Einsatzempfehlung</b>	Bestens geeignet für Aufbaulagen für Hartauftragungen, Regenerieren von Kranlaufrädern, Seilrollen und Schienen
<b>Lieferform und Verpackung</b>	Fülldrähte: Durchmesser 1,2 / 1,6 / 2,0 / 2,4 / 2,8 / 3,2 mm Verpackung: Dornspulen zu ca. 15 kg, Haspelspulen zu ca. 25 kg, Fässer zu ca. 250 kg Elektroden: Durchmesser 3,25 / 4,0 / 5,0 / 6,0 mm Verpackung: Pakete zu 5 kg

\*Messwerte unterliegen den industriüblichen Schwankungen.

## Schweißanleitung für Fülldrähte:

VAUTID 30 wird ohne Schutzgas am +Pol (Wechselstrom ist möglich) verschweißt. Zur Verhinderung von Schlackevorlauf wird leicht schleppende Drahtanstellung empfohlen. Sowohl Pendel- als auch Strichraupentechnik können angewandt werden. Es können mehrere Lagen geschweißt werden.

Durchmesser (mm)	Strom (A)	Spannung (V)	freie Drahtlänge (mm)
1,6	160 – 280	24 – 27	20 – 35
2,0	180 – 310	25 – 28	24 – 45
2,4	220 – 350	26 – 29	24 – 45
2,8	270 – 430	27 – 30	30 – 50
3,2	290 – 470	28 – 30	30 – 55

## Schweißanleitung für Stabelektroden:

VAUTID 30 - Stabelektroden können bei Gleichstrom am +Pol aber auch mit Wechselstrom geschweißt werden. Es können mehrere Lagen geschweißt werden. Es ist nicht notwendig, die Elektroden vor dem Verschweißen rückzutrocknen.

VAUTID 30 - Stabelektroden haben eine Ausbringung von 130%.

Durchmesser (mm)	Strom (A)
3,25	100 – 120
4,0	120 – 160
5,0	170 – 210
6,0	210 – 250

Dieses Datenblatt entspricht dem augenblicklichen Stand der Fertigung (Oktober 2016) und kann jederzeit geändert werden.

Schweißpositionen (EN ISO 6947): PA, PB