

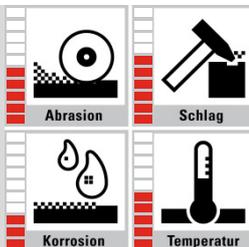
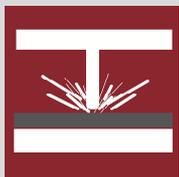
VAUTID 40

Fülldraht und Stabelektrode

Auftragschweißwerkstoff für schlag- und verschleißfeste Hartauftragungen

VAUTID®

VAUTID Werkstoffprofil



Normbezeichnung	Fülldrahtelektrode DIN EN 14700 T Fe6 gp Stabelektrode DIN EN 14700 E Fe6 gp
Werkstoffkennzeichnung Legierungsbestandteile	Mittellegierte, martensitische Cr – C – Hartlegierung auf Eisenbasis C – Cr – Mo – Fe
Schweißguteigenschaften	VAUTID 40 ergibt ein schweißhartes, schlag- und abriebfestes Schweißgut. Die Auftragung ist in der Regel rissfrei. Das Schweißgut ist magnetisch und im Schweißzustand nicht überdrehbar. Durch Anlassbehandlung wird eine spanabhebende Bearbeitung möglich
Typische Schweißgutkenwerte	Härte des reinen Schweißgutes (nach DIN 32525-4): ca. 52 - 56 HRC*
Einsatzempfehlung	Bestens geeignet für Teile, die kombinierter Stoß- und Abrasivbeanspruchung ausgesetzt sind, wobei die Beständigkeit gegen Stoß hoch, gegen Abrasion mäßig ist. Auch bei Metall / Metall – Beanspruchung ist VAUTID 40 hervorragend einsetzbar. Anwendungen sind z. B. Baggerzähne, Schlagbohrmeißel, Führungen und Drahtziehscheiben
Lieferform und Verpackung	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 industrieüblichen Schwankungen.

Schweißanleitung für Fülldrähte:

VAUTID 40 wird ohne Schutzgas am +Pol (Wechselstrom ist möglich) verschweißt. VAUTID 40 ist schlackeführend, zur Verhinderung von Schlackevorlauf wird leicht schleppende Drahtstellung empfohlen. Es können mehrere Lagen geschweißt werden.

Durchmesser (mm)	Strom (A)	Spannung (V)	freie Drahtlänge (mm)
1,2	100 – 220	18 – 22	20 – 30
1,6	160 – 280	24 – 27	20 – 35
2,0	180 – 300	25 – 28	24 – 40
2,4	240 – 380	26 – 29	30 – 45
2,8	280 – 450	27 – 30	30 – 50
3,2	290 – 470	28 – 30	30 - 55

Schweißanleitung für Stabelektroden:

VAUTID 40 - 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.

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

VAUTID GROUP
Brunnwiesenstr. 5
73760 Ostfildern

Telefon: + 49 711 / 44 04-0
Fax: + 49 711 / 44 20 39

E-Mail: vautid@vautid.de
Web: www.vautid.com