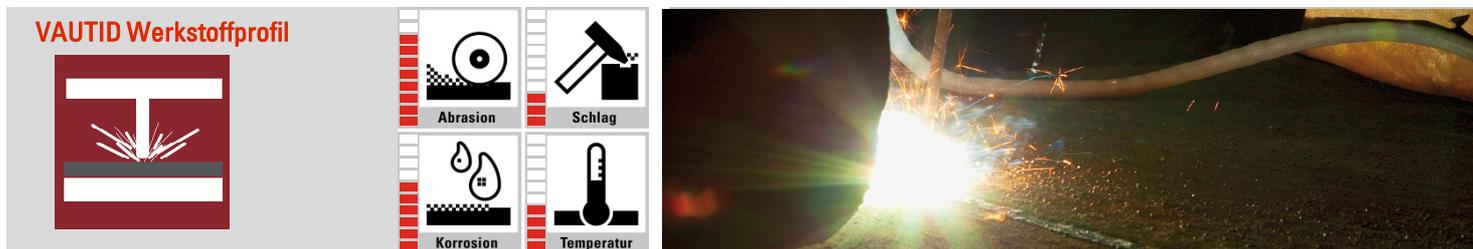


VAUTID 100C

Fülldraht und Stabelektrode

Auftragschweißwerkstoff für verschleiß- und korrosionsfeste Hartauftragungen

VAUTID®



Normbezeichnung	Fülldrahtelektrode DIN EN 14700 T Fe14 cgkz Stabelektrode DIN EN 14700 E Fe14 cgkz
Werkstoffkennzeichnung Legierungsbestandteile	Hochchrom-hochkohlenstoffhaltige Hartlegierung auf Eisen-Basis mit Nickel- und Molybdän-Zusätzen. C – Cr – Mo – Ni – Fe
Schweißguteigenschaften	VAUTID 100C ergibt ein korrosions-, hitze- und zunderbeständiges Schweißgut. Dieses ist unmagnetisch, schlagfest und kaltverformungsfähig. Abhängig von der Bauteilgeometrie und der Vorwärmtemperatur sind die Auftragungen rissarm
Typische Schweißgutkennwerte	Härte in der 1. Lage auf S235JR: ca. 360 – 400 HV10* Härte in der 2. Lage auf S235JR: ca. 380 – 420 HV10*
Einsatzempfehlung	Empfohlen vor allem dort, wo guter Abriebwiderstand bei gleichzeitig guter Korrosionsbeständigkeit und hoher Schlagfestigkeit gefordert wird und auch bei viellagiger Auftragung nur geringfügige Rissbildung zugelassen werden kann. Stellite 6 – Ersatz bei Schlag- und Verschleißteilen. Einsatzbereiche finden sich insbesondere für Messer, Mischer- und Rührwerksteile in der Zellstoff- und Papierindustrie, in der Nahrungsmittelverarbeitung und im Apparatebau
Lieferform und Verpackung	Fülldrähte: Durchmesser 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 industrieeüblichen Schwankungen.

Schweißanleitung für Fülldrähte:

VAUTID 100C wird ohne Schutzgas am +Pol (Wechselstrom ist möglich) verschweißt. Das Schweißen sowohl in Strichraupen- als auch Pendeltechnik ist möglich. VAUTID 100C lässt sich gut auf un- und niedriglegierte Stähle, CrNi-Stähle und Hartmanganstahl auftragen. Die Legierung soll mit kurzem Lichtbogen und vergleichsweise niedriger Spannung geschweißt werden. Es können mehrere Lagen geschweißt werden.

Durchmesser (mm)	Strom (A)	Spannung (V)	freie Drahtlänge (mm)
1,6	150 – 270	24 – 27	20 – 40
2,0	200 – 310	25 – 28	25 – 40
2,4	230 – 350	26 – 29	25 – 50
2,8	260 – 420	27 – 29	30 – 55
3,2	290 – 470	28 – 30	30 – 55

Schweißanleitung für Stabelektroden:

VAUTID 100C Stabelektroden können bei Gleichstrom am +Pol aber auch mit Wechselstrom 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