

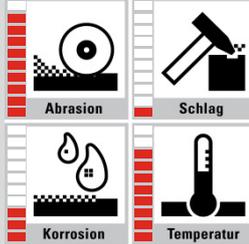
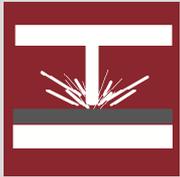
# VAUTID 145

Fülldraht und Stabelektrode

Auftragschweißwerkstoff für höchstverschleißfeste Hartauftragungen,  
die hohen Temperaturen ausgesetzt sind

VAUTID®

## VAUTID Werkstoffprofil



<b>Normbezeichnung</b>	Fülldrahtelektrode DIN EN 14700 T Fe16 gtz Stabelektrode DIN EN 14700 E Fe16 gtz
<b>Werkstoffkennzeichnung Legierungsbestandteile</b>	Höchstkohlenstoffhaltige Chrom-Molybdän-Hartlegierung auf Eisen-Basis mit Wolfram-, Vanadin- und Niob-Sonderkarbiden C – Cr – Mo – Nb – V – W – Fe
<b>Schweißguteigenschaften</b>	VAUTID 145 ergibt ein höchstverschleißbeständiges, primärkarbidhaltiges Schweißgut hoher Warmhärte. Die Einsatztemperaturen sollten 750° C nicht übersteigen. Das Schweißgut ist nicht brennschneidbar, spannungsrissehaft, nicht überdrehbar und nur mäßig stoßfest
<b>Typische Schweißgutkennwerte</b>	Härte in der 1. Lage auf S235JR: ca. 58 HRC* Härte in der 2. Lage auf S235JR: ca. 62 HRC * Härte des reinen Schweißgute (nach DIN 32525-4): ca. 60 – 65 HRC*
<b>Einsatzempfehlung</b>	Empfohlen besonders für das Hartauftragen von Teilen, die starkem Abrieb bei nur mäßiger Stoßbeanspruchung und hohen Temperaturen ausgesetzt sind wie z. B. Ventilatorbleche, Gichtglockenpanzerungen, Heißstaubleitungen, Heißsiebe, Sinterbrecher
<b>Lieferform und Verpackung</b>	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 industrietypischen Schwankungen.

## Schweißanleitung für Fülldrähte:

VAUTID 145 wird ohne Schutzgas am +Pol (Wechselstrom ist möglich) verschweißt. Pendeltechnik ist üblich. Grundwerkstoffvorwärmung und VAUTID 18/8/6 – Pufferlagen sind bei schwer schweißbaren, massiven Werkstücken zu empfehlen. Die Lagenzahl sollte auf 2 begrenzt werden.

Durchmesser (mm)	Strom (A)	Spannung (V)	freie Drahtlänge (mm)
1,6	150 – 270	24 – 27	20 – 40
2,0	180 – 300	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 145 Stabelektroden können bei Gleichstrom am +Pol aber auch mit Wechselstrom geschweißt werden. Die Lagenzahl sollte auf 2 begrenzt werden. Es ist nicht notwendig, die Elektroden vor dem Verschweißen rückzutrocknen. VAUTID 145 Stabelektroden sind Hochleistungsstabelektroden mit einer Ausbringung von 220%.

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](mailto:vautid@vautid.de)  
Web: [www.vautid.com](http://www.vautid.com)