

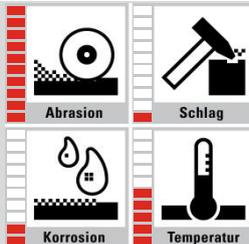
VAUTID Ultra 304

Fülldraht

Auftragschweißwerkstoff für höchstverschleißbeständige Hartauftragungen

VAUTID®

VAUTID Werkstoffprofil



Normbezeichnung	Fülldrahtelektrode DIN EN 14700 T Fe20 g
Werkstoffkennzeichnung Legierungsbestandteile	Harte, unaufgeschmolzene Wolframschmelzkarbide, eingebettet in eine verschleißbeständige, ledeburitische Eisenmatrix C – Fe – W2C – WC
Schweißguteigenschaften	VAUTID Ultra 304 ergibt ein schweißhartes, höchstverschleißbeständiges, relativ sprödes Schweißgut, welches rissbehaftet, magnetisch und nicht überdrehbar ist
Typische Schweißgutkennwerte	Härte in der 1. Lage: 66 – 69 HRC* (DIN 32525-4)
Einsatzempfehlung	Geeignet für Teile, die höchstem Abrasivverschleiß, bei mäßiger bis geringer Stoßbelastung ausgesetzt sind, wie: Abstreifer, Pressschneckenkanten, Bohrgestängeführungen, Mischflügel, Pflugscharen
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

*Messwerte unterliegen den industrieeüblichen Schwankungen.

Schweißanleitung:

VAUTID Ultra 304 wird am +Pol ohne Schutzgas, vorzugsweise in Strichraupentechnik und mit geringer Stromstärke verschweißt. Pendeltechnik und hohe Stromstärke führen zu erhöhter Rissbildung und Versprödung der Hartschicht durch meist unerwünschtes Aufschmelzen der Wolframkarbide. Zur Vermeidung einer übermäßigen Versprödung sollen die Hartauftragungen nur einlagig geschweißt werden.

Durchmesser (mm)	Strom (A)	Spannung (V)	freie Drahtlänge (mm)
1,6	100 – 150	20 – 23	20 – 35
2,0	130 – 180	22 – 25	20 – 35
2,4	170 – 220	24 – 27	25 – 40
2,8	200 – 320	25 – 28	24 – 40
3,2	240 – 360	28 – 32	30 – 45

Schweißposition (EN ISO 6947): PA

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

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