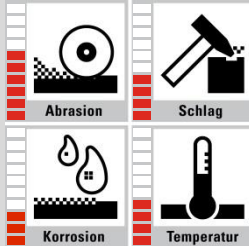


VAUTID 80

Fülldraht für zähe und harte Panzerungen gegen Stoß und Abrasion

VAUTID®

VAUTID Werkstoffprofil



Normbezeichnung	Fülldrahtelektrode DIN EN 14700 T Z Fe 14gp
Werkstoffkennzeichnung Legierungsbestandteile	Untereutektische Cr-Mo-C-Hartlegierung auf Fe-Basis
Schweißguteigenschaften	VAUTID 80 ist ein Hochleistungsfülldraht mit einer Abschmelzleistung von 15kg/h und ergibt ein schweißhartes, abrieb- und schlagfestes Schweißgut. Das Schweißgut ist im Schweißzustand nicht überdrehbar. Spanende Bearbeitung im angelassenen Zustand möglich. Das Schweißgut ist rissbehaftet
Typische Schweißgutkennwerte	Härte des reinen Schweißgutes (nach DIN 32525-4): ca. 50 – 56 HRC*
Einsatzempfehlung	Bestens geeignet für Teile, die kombinierter Stoß- und Abrasivbeanspruchung ausgesetzt sind, wie z.B. Kegelbrecher, Brechhämmer, Baggerzähne, Brechwalzen und Führungen
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

Schweißanleitung für Fülldrähte:

*Messwerte unterliegen den industrietypischen Schwankungen.

VAUTID 80 wird ohne Schutzgas am +Pol (Wechselstrom ist möglich) verschweißt. Sowohl Pendel- als auch Strichraupentechnik kann angewandt werden. Pendeltechnik und Vorwärmung wirken unerwünschter Rissbildung entgegen. Die Höhe der Auftragung kann 50-60 mm betragen

Durchmesser (mm)	Strom (A)	Spannung (V)	freie Drahtlänge (mm)
1,6	200 – 400	24 – 30	20 – 40
2,0	300 – 500	25 – 30	25 – 45
2,4	400 – 550	26 – 33	25 – 50
2,8	450 – 600	27 – 35	30 – 55
3,2	500 – 650	30 – 40	35 – 60

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