

VAUTID 18/8/6

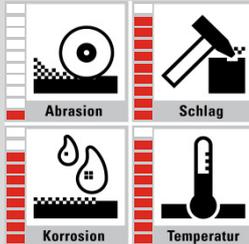
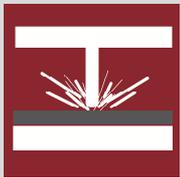
Fülldraht und Stabelektrode

Auftragschweißwerkstoff für schlag- und druckbeanspruchte

Auftragungen und Pufferlagen

VAUTID®

VAUTID Werkstoffprofil:



Normbezeichnung	Fülldrahtelektrode DIN EN 14700 T Fe10 cknpz Stabelektrode DIN EN 14700 E Fe10 cknpz
Werkstoffkennzeichnung Legierungsbestandteile	Chrom-Nickel-Mangan-Austenit auf Eisen-Basis. C – Cr – Ni – Mn – Fe
Schweißguteigenschaften	VAUTID 18/8/6 ergibt ein hochkorrosionsbeständiges, austenitisches Stahlschweißgut mit sehr hohen Dehnwerten. Das Schweißgut ist kaltverfestigungsfähig und zäh.
Typische Schweißgutkennwerte	Zugfestigkeit: ca. 580 N/mm ² Bruchdehnung A5: ca. 40% Härte des reinen Schweißgutes (nach DIN 32525-4): 180-200 HB* ca. 38 HRC* (kaltverfestigt)
Einsatzempfehlung	Pufferlagen beim Schweißen auf Manganhartstahl, auf härtbarem Stahl, auf Hartauftragungen. Auftragschweißen von: Schienen, Weichen, Kettensternen, Schlagbolzen, temperaturbelasteten Bauteilen wie z. B. Mineralwollherstellung
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 18/8/6 wird ohne Schutzgas am +Pol üblicherweise in Strichraupentechnik verschweißt. Zwischenlagentemperatur auf max. 450° C begrenzen, wenn höchste Bruchdehnung des Schweißgutes erforderlich ist. Beim Schweißen auf Manganhartstahl darf die Zwischenlagentemperatur nicht über 300° C ansteigen, ggf. kühlen.

Durchmesser (mm)	Strom (A)	Spannung (V)	freie Drahtlänge (mm)
1,6	100 – 220	26 – 28	20 – 35
2,0	180 – 310	26 – 28	25 – 35
2,4	200 – 240	25 – 29	30 – 40
2,8	320 – 430	26 – 30	30 – 45
3,2	290 – 470	28 – 30	30 – 55

Schweißanleitung für Stabelektroden:

VAUTID 18/8/6 Stabelektroden können bei Gleichstrom am +Pol aber auch mit Wechselstrom geschweißt werden. Es ist nicht notwendig, die Elektroden vor dem Verschweißen rückzutrocknen. VAUTID 18/8/6 Stabelektroden sind Hochleistungsstabelektroden mit einer Ausbringung von 170%.

Durchmesser (mm)	Strom (A)
3,25	100 – 200
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