

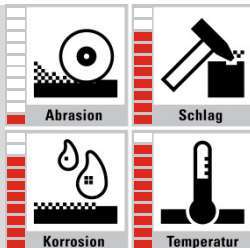
VAUTID 30/9

Stabelektrode

Auftragschweißwerkstoff für Pufferlagen

VAUTID®

VAUTID Werkstoffprofil



Normbezeichnung	Stabelektrode DIN EN 14700 E Fe11 cknpz
Werkstoffkennzeichnung Legierungsbestandteile	Ferritisch-austenitisches Stahlschweißgut C – Cr – Ni – Fe
Schweißguteigenschaften	VAUTID 30/9 ergibt gleichmäßige, flache, feingefiederte Schweißraupen. Das Schweißgut ist sehr rissbeständig, nichtrostend und gut verträglich mit allen schweißbaren Stahl- und Stahlgussorten, besonders auch mit „schwer schweißbaren Stählen“. VAUTID 30/9 ist kaltverfestigungsfähig und hat einen hohen Widerstand gegen Druck, Schlag und Kavitation
Typische Schweißgutkennwerte	Zugfestigkeit: 710 - 820 N/mm ² Bruchdehnung A5: 20 - 24% Härte des reinen Schweißgutes (nach DIN 32525-4): ca. 210 HB*
Einsatzempfehlung	Pufferlagen für das Schweißen von Hartauftragungen Pufferlagen für das verbindungsschweißen von VAUTID - Verbundplatten
Lieferform und Verpackung	Elektrode: Durchmesser 3,25 / 4,0 / 5,0 / 6,0 mm Verpackung: Pakete zu 5 kg

*Messwerte unterliegen den industrieeüblichen Schwankungen.

Schweißanleitung:

VAUTID 30/9 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

Schweißpositionen (EN ISO 6947): PA, PB

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