

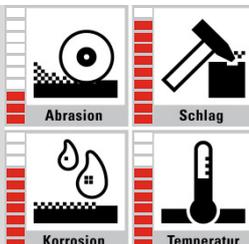
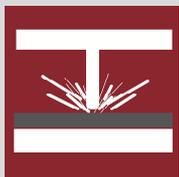
VAUTID 50

Fülldraht und Stabelektrode

Auftragschweißwerkstoff für zähe Hartauftragungen bei hoher Stoßbelastung

VAUTID®

VAUTID Werkstoffprofil



Normbezeichnung	Fülldrahtelektrode DIN EN 14700 T Fe9 kp Stabelektrode DIN EN 14700 E Fe9 kp
Werkstoffkennzeichnung Legierungsbestandteile	Hochmanganhaltige Legierung auf Eisen-Basis mit Cr - Zusätzen. C – Cr – Mn – Fe
Schweißguteigenschaften	VAUTID 50 ergibt ein austenitisches (unmagnetisches), zähes und rissfestes Schweißgut hoher Festigkeit. Stoßbeanspruchung bewirkt eine starke, oberflächige Kalthärtung. Das Schweißgut zeichnet sich durch Verträglichkeit mit praktisch allen schweißbaren Stählen aus. Das Schweißgut ist brennschneidbar.
Typische Schweißgutkenwerte	Zugfestigkeit: 850 N / mm ² Streckgrenze: 650 N / mm ² Bruchdehnung A5: ca. 25% Härte (nach DIN 32525-4): 200 – 250 HB* im Schweißzustand 40 – 55 HRC* kalt verfestigt
Einsatzempfehlung	Bestens geeignet für das Auftragschweißen von vorwiegend schlagbeanspruchten Teilen und das Regenerieren von Hartmanganstahl wie z. B. Brechwalzen, Hämmer, Schlagleisten, stoßbeanspruchte Baggerzähne und Schienenweichen.
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

Schweißanleitung für Fülldrähte:

VAUTID 50 wird ohne Schutzgas am +Pol (Wechselstrom ist möglich) ohne Schutzgaszufuhr verschweißt. Der Schlackenanteil ist gering und die Schlacke ohne Entfernung mehrlagig überschweißbar. Der Drahtaufbau ermöglicht das Schweißen mit extrem langem, freiem Drahtende und daraus resultierender erhöhter Abschmelzleistung bei geringer Wärmeeinbringung. Es können mehrere Lagen geschweißt werden.

*Messwerte unterliegen den industriellen Schwankungen.

Schweißanleitung für Stabelektroden:

VAUTID 50 - Stabelektroden können bei Gleichstrom am +Pol aber auch mit Wechselstrom geschweißt werden. Es können mehrere Lagen geschweißt werden. Es ist nicht notwendig, die Elektroden vor dem Verschweißen rückzutrocknen.

Durchmesser (mm)	Strom (A)	Spannung (V)	freie Drahtlänge (mm)
1,6	180 – 250	25 – 30	20 – 35
2,0	180 – 300	25 – 30	25 – 45
2,4	250 – 380	25 – 30	30 – 50
2,8	200 – 450	25 – 30	35 – 55
3,2	290 – 470	28 – 30	30 - 55

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.

Schweißposition (EN ISO 6947): PA

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