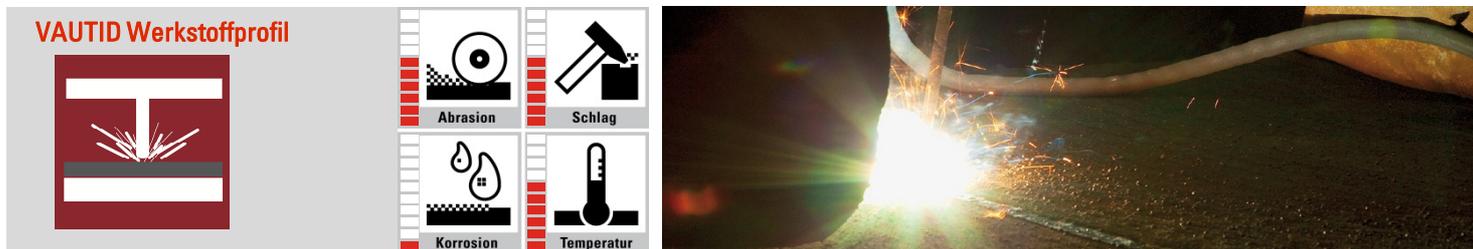


VAUTID 70

Fülldraht und Stabelektrode

Auftragschweißwerkstoff für zähe, harte Auftragungen, die sowohl einer Stoßbelastung als auch Abrasion ausgesetzt sind

VAUTID®



Normbezeichnung	Fülldrahtelektrode DIN EN 14700 T Fe6 gp Stabelektrode DIN EN 14700 E Fe6 gp
Werkstoffkennzeichnung Legierungsbestandteile	Mittellegierte, martensitische Cr-Mo-C-Legierung auf Eisen-Basis mit Titan-Sonderkarbiden. C – Cr – Mo – Ti – Fe
Schweißguteigenschaften	VAUTID 70 ergibt ein schweißhartes, abrieb- und schlagfestes Schweißgut, welches magnetisch um im Schweißzustand nicht überdrehbar ist. Spangebende Bearbeitung ist im angelassenen Zustand möglich. Rissfreie Auftragungen sind bis 10 mm Dicke realisierbar.
Typische Schweißgutkennwerte	Härte in der 1. Lage auf S235JR: ca. 42 – 48 HRC* Härte des reinen Schweißgutes (nach DIN 32525-4): ca. 50 – 56 HRC*
Einsatzempfehlung	Bestens geeignet für Teile, die kombinierter Stoß- und Abrasiv- sowie Metall / Metallbeanspruchung ausgesetzt sind, wie bspw. Schlagbohrmeißel, Brechhämmer, Brechwalzen und Führungen. Ebenso geeignet zur Auftragung von Werkzeugen einschließlich Warmarbeitswerkzeugen. Warmverschleißbeständig bis ca. 670° C
Lieferform und Verpackung	Fülldrähte: Durchmesser 1,2 / 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 70 ist schlacke führend und wird ohne Schutzgas am +Pol geschweißt. Zur Verhinderung von Schlackenvorlauf wird leicht schleppende Drahtstellung empfohlen. Sowohl Pendel- als auch Strichraupentechnik kann angewandt werden. Pendeltechnik und Vorwärmung wirken unerwünschter Rissbildung entgegen. Die Höhe der Auftragung sollte auf 10 mm begrenzt werden.

*Messwerte unterliegen den industrietypischen Schwankungen.

Schweißanleitung für Stabelektroden:

VAUTID 70 Stabelektroden sind schlacke führend und können bei Gleichstrom am +Pol aber auch mit Wechselstrom geschweißt werden. Die Höhe der Auftragung sollte auf 10 mm begrenzt werden. Es ist nicht notwendig, die Elektroden vor dem Verschweißen rückzutrocknen.

Durchmesser (mm)	Strom (A)	Spannung (V)	freie Drahtlänge (mm)
1,2	100 – 220	18 – 22	20 – 30
1,6	160 – 250	22 – 24	20 – 35
2,0	180 – 300	22 – 24	25 – 40
2,4	240 – 380	26 – 28	30 – 45
2,8	300 – 470	26 – 28	30 – 50
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	230-250

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