

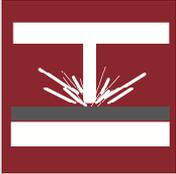
# VAUTID 100

Fülldraht und Stabelektrode

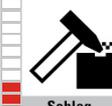
Auftragschweißwerkstoff für hochverschleißfeste Hartauftragungen



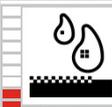
**VAUTID Werkstoffprofil**



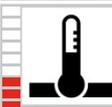
Abrasion



Schlag



Korrosion



Temperatur



<b>Normbezeichnung</b>	Fülldrahtelektrode DIN EN 14700 T ZFe15 g Stabelektrode DIN EN 14700 E ZFe15 g
<b>Werkstoffkennzeichnung Legierungsbestandteile</b>	Hochchrom-hochkohlenstoffhaltige Hartlegierung auf Eisen-Basis C – Cr – Fe
<b>Schweißguteigenschaften</b>	VAUTID 100 ergibt ein hochverschleißfestes, austenitisches, primärkarbidhaltiges Schweißgut. Dieses ist sehr beständig bei vorwiegend abrasiver Beanspruchung und gut polierfähig. Das Schweißgut ist nicht brennschneidbar, gut zunderbeständig und nicht überdrehbar. Das Schweißgut ist rissbehaftet.
<b>Typische Schweißgutkennwerte</b>	Härte in der 1. Lage auf S235JR: ca. 60-62 HRC* Härte in der 2. Lage auf S235JR: ca. 61-63 HRC*
<b>Einsatzempfehlung</b>	Bestens geeignet für das Auftragschweißen von Teilen, die starkem Abrieb und mittlerer Stoßbeanspruchung ausgesetzt sind, wie z.B. Schnecken, Eimerschneiden, Siebe, Rührflügel, Sandschleudern, Decklagen an Baggerzähnen und Brechwalzen. Die Einsatztemperaturen sollten 350° C nicht überschreiten.
<b>Lieferform und Verpackung</b>	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

\*Messwerte unterliegen den industriüblichen Schwankungen.

## Schweißanleitung für Fülldrähte:

VAUTID 100 wird ohne Schutzgas am +Pol (Wechselstrom ist möglich) verschweißt. Pendeltechnik ist üblich. Der Lichtbogen soll so kurz wie möglich gehalten werden. Vorwärmung vermindert die Spannungsrissbildung in der Panzerung.

Durchmesser (mm)	Strom (A)	Spannung (V)	freie Drahtlänge (mm)
1,2	100 – 220	18 – 22	20 – 30
1,6	150 – 270	24 – 27	20 – 40
2,0	180 – 300	25 – 28	25 – 40
2,4	230 – 350	26 – 29	25 – 50
2,8	260 – 420	27 – 29	30 – 55
3,2	290 – 470	28 – 30	30 – 55

Schweißpositionen (EN ISO 6947): PA, PB

## Schweißanleitung für Stabelektroden:

VAUTID 100 Stabelektroden können bei Gleichstrom am +Pol aber auch mit Wechselstrom geschweißt werden. Es ist nicht notwendig, die Elektroden vor dem Verschweißen rückzutrocknen. VAUTID 100 Stabelektroden sind Hochleistungsstabelektroden mit einer Ausbringung von 200%.

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.