

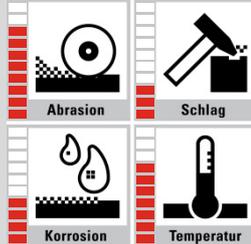
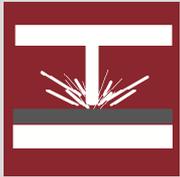
VAUTID 100T

Fülldraht und Stabelektrode

Auftragschweißwerkstoff für verschleiß- und warmverschleißbeständige Hartauftragungen

VAUTID®

VAUTID Werkstoffprofil



Normbezeichnung	Fülldrahtelektrode DIN EN 14700 T ZFe15 gz Stabelektrode DIN EN 14700 E ZFe15 gz
Werkstoffkennzeichnung Legierungsbestandteile	Hochchrom-hochkohlenstoffhaltige Hartlegierung auf Eisen-Basis mit Nickel- und Molybdän-Zusätzen. C – Cr – Ni – Mo – Fe
Schweißguteigenschaften	VAUTID 100T 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. Durch erhöhte Cr-Gehalte und Zusätze von Mo und Ni besitzt das Schweißgut eine hohe Zunderbeständigkeit und Warmhärte. Die Einsatztemperaturen sollen 550° C nicht überschreiten
Typische Schweißgutkennwerte	Härte des reinen Schweißgutes (nach DIN 32525-4): ca. 55-62 HRC*
Einsatzempfehlung	Bestens geeignet für das Auftrag schweißen von Teilen, die starkem Abrieb und mittlerer Stoßbeanspruchung bei erhöhter Temperatur ausgesetzt sind, wie z.B. Schnecken, Siebe, Ventilatorflügel, Roststäbe, Koksandrücker, Sinterbrecher, Schlackenbrecher
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

*Messwerte unterliegen den industrieeüblichen Schwankungen.

Schweißanleitung für Fülldrähte:

VAUTID 100T wird ohne Schutzgas am +Pol (Wechselstrom ist möglich) verschweißt. Pendeltechnik ist üblich. Der Lichtbogen soll so kurz wie möglich gehalten und die Höhe der Auftragung auf 10 mm beschränkt werden. Vorwärmung vermindert die Spannungsrisssbildung 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	200 – 310	25 – 28	25 – 40
2,4	230 – 250	26 – 29	25 – 50
2,8	260 – 420	27 – 29	30 – 55
3,2	290 – 470	28 – 30	30 – 55

Schweißanleitung für Stabelektroden:

VAUTID 100T Stabelektroden können bei Gleichstrom am +Pol aber auch mit Wechselstrom geschweißt werden. Es ist nicht notwendig, die Elektroden vor dem Verschweißen rückzutrocknen. VAUTID 100T Stabelektroden sind Hochleistungsstabelektroden mit einer Ausbringung von 210%.

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.

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