

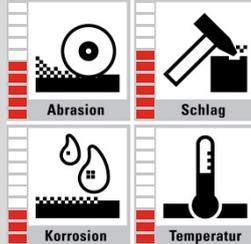
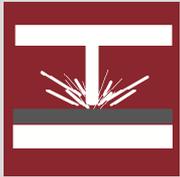
# VAUTID 110

Stabelektrode

Auftragschweißwerkstoff für zähnharte Auftragungen in Quer- und Steigpositionsschweißungen

VAUTID®

## VAUTID Werkstoffprofil



<b>Normbezeichnung</b>	Stabelektrode DIN EN 14700 E ZFe6 gkp
<b>Werkstoffkennzeichnung Legierungsbestandteile</b>	Martensitische Hartlegierung auf Eisen-Basis C – Cr – Mo – V – Fe
<b>Schweißguteigenschaften</b>	VAUTID 110 ergibt ein schweißhartes, abrieb- und schlagfestes Schweißgut, welches positionsschweißbar ist (waagrecht, quer, steigend). Das Schweißgut ist magnetisch und im Schweißzustand nicht überdrehbar. Durch Anlassbehandlung wird spanabhebende Bearbeitung möglich
<b>Typische Schweißgutkenwerte</b>	Härte des reinen Schweißgutes (nach DIN 32525-4): ca. 57 – 61 HRC*
<b>Einsatzempfehlung</b>	Bestens geeignet für Teile, die kombinierter Stoß- und Abrasivbeanspruchung sowie Metall / Metallbeanspruchung ausgesetzt sind, wie z. B. Stanzen, Messer und Führungen. Gut geeignet für Kantenpanzerungen. Bedingt durch die Positionsverschweißbarkeit gut geeignet für das Regenerieren von Bauteilen in eingebautem Zustand
<b>Lieferform und Verpackung</b>	Elektrode: Durchmesser 3,25 / 4,0 / 5,0 / 6,0 mm Verpackung: Pakete zu 5 kg

\*Messwerte unterliegen den industrietypischen Schwankungen.

## Schweißanleitung:

VAUTID 110 Stabelektroden können bei Gleichstrom am +Pol geschweißt werden. Die Lagenzahl sollte auf 2 begrenzt 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, PC, PF

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

VAUTID GROUP  
Brunnwiesenstr. 5  
73760 Ostfildern

Telefon: + 49 711 / 44 04-0  
Fax: + 49 711 / 44 20 39

E-Mail: [vautid@vautid.de](mailto:vautid@vautid.de)  
Web: [www.vautid.com](http://www.vautid.com)