

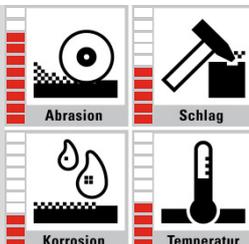
VAUTID 143

Fülldraht und Stabelektrode

Auftragschweißwerkstoff für hochverschleißfeste Hartauftragungen

VAUTID®

VAUTID Werkstoffprofil



| | |
|-------------------------------------|--|
| Normbezeichnung | Fülldrahtelektrode DIN EN 14700 T ZFe15 g Stabelektrode DIN EN 14700 E ZFe15 g |
| Werkstoffkennzeichnung | Hochkohlenstoffhaltige Chrom-Niob-Hartlegierung auf Eisen-Basis |
| Schweißguteigenschaften | VAUTID 143 ergibt ein hochverschleißfestes, primärkarbidhaltiges Schweißgut. Dieses ist aufgrund der feindispersen Ausscheidungen von sehr harten Nb-Karbiden extrem beständig gegen Abrasivbeanspruchung, wobei eine mittlere Beständigkeit gegen Stoßbeanspruchung gegeben ist. Das Schweißgut ist nicht brennschneidbar, gut zunderbeständig und nicht überdrehbar. Das Schweißgut ist rissbehaftet |
| Typische Schweißgutkennwerte | Härte in der 1. Lage auf S235JR: ca. 57 – 61 HRC* Härte in der 2. Lage auf S235JR: ca. 60 – 63 HRC* Härte des reinen Schweißgute (nach DIN 32525-4): ca. 61 – 65 HRC* |
| Einsatzempfehlung | Bestens geeignet für das Auftragschweißen von Teilen mit extremem Abrieb und mittlerer Stoßbeanspruchung wie z. B. Eimerschneiden, Siebe, Sandschleudern, Decklagen an Baggerzähnen und Brechwalzen. Die Einsatztemperatur sollte 350° C nicht übersteigen |
| 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 |

*Messwerte unterliegen den industrietüblichen Schwankungen.

Schweißanleitung für Fülldrähte:

VAUTID 143 wird ohne Schutzgas am +Pol (Wechselstrom ist möglich) verschweißt. Pendeltechnik ist üblich. Der Lichtbogen soll so kurz wie möglich gehalten und die Auftragshöhe auf 10 mm beschränkt werden. Vorwärmung vermindert die Spannungsrisbildung in der Panzerung.

| Durchmesser (mm) | Strom (A) | Spannung (V) | freie Drahtlänge (mm) |
|------------------|-----------|--------------|-----------------------|
| 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 143 Stabelektroden können bei Gleichstrom am +Pol aber auch mit Wechselstrom geschweißt werden. Es ist nicht notwendig, die Elektroden vor dem Verschweißen rückzutrocknen. VAUTID 143 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 | 210 – 250 |

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