

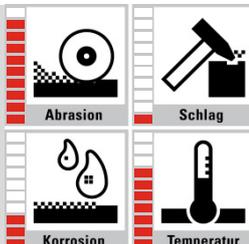
# VAUTID 150

Fülldraht und Stabelektrode

Auftragschweißwerkstoff für höchstverschleißfeste Hartauftragungen

VAUTID®

## VAUTID Werkstoffprofil



<b>Normbezeichnung</b>	Fülldrahtelektrode DIN EN 14700 T ZFe15 g Stabelektrode DIN EN 14700 E ZFe15 g
<b>Werkstoffkennzeichnung Legierungsbestandteile</b>	Hochchrom-hochkochenstoffhaltige Hartlegierung auf Eisen-Basis mit Bor-Zusätzen. C – Cr – B – Fe
<b>Schweißguteigenschaften</b>	VAUTID 150 ergibt ein spannungsrissehaftes Schweißgut besonders hoher Härte. Borid- und Carbideinlagerungen bewirkenden hohen Widerstand gegen Abrasivbeanspruchung. Die Stoßfestigkeit ist gering und Verformen der Bauteile nach dem Hartauftragen nur noch eingeschränkt möglich. Das Schweißgut ist spannungsrissehaft und spanabhebend nicht zu bearbeiten
<b>Typische Schweißgutkennwerte</b>	Härte in der 1. Lage auf S235JR: ca. 59 – 62 HRC* Härte in der 2. Lage auf S235JR: ca. 61 – 64 HRC* Härte des reinen Schweißgute (nach DIN 32525-4): ca. 63 HRC
<b>Einsatzempfehlung</b>	Empfohlen insbesondere für das Hartauftragen von Teilen, die starkem Abrieb bei nur geringer Stoßbeanspruchung ausgesetzt sind wie z. B. Press- und Förderschnecken, Staubleitungen, Teile von Sichtern und Zyklonen, Rutschen
<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 industrieeüblichen Schwankungen.

## Schweißanleitung für Fülldrähte:

VAUTID 150 wird ohne Schutzgas am +Pol bei Einhaltung eines kurzen Lichtbogens verschweißt. Pendeltechnik ist üblich. Es sollte nur 1 Lage aufgetragen werden.

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 150 Stabelektroden können bei Gleichstrom am +Pol aber auch mit Wechselstrom geschweißt werden. Es soll nur 1 Lage aufgetragen werden. Es ist nicht notwendig, die Elektroden vor dem Verschweißen rückzutrocknen. VAUTID 150 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.