

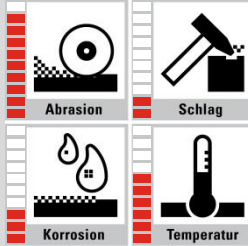
# VAUTID Ultra 302

Stabelektrode

Auftragschweißwerkstoff für extrem verschleißfeste Hartauftragungen mit geringer Stoßbelastung

VAUTID®

## VAUTID Werkstoffprofil



<b>Normbezeichnung</b>	umhüllte Stabelektrode DIN EN 14700 E Fe20 g
<b>Werkstoffkennzeichnung</b>	Harte, unaufgeschmolzene Wolframschmelzkarbide mit einer Körnung von 0,25 – 0,7 mm, eingebettet in eine verschleißbeständige, ledeburitische Matrix.
<b>Legierungsbestandteile</b>	Fe – W2C – WC
<b>Schweißguteigenschaften</b>	VAUTID Ultra 302 besteht aus einer schweißharten Matrix mit eingelagerten Wolframkarbiden. Das Schweißgut ist magnetisch und nicht überdrehbar. Mehrlagenschweißungen bis zu 3 Lagen sind möglich. Die Schlagbelastung ist gering
<b>Typische Schweißgutkennwerte</b>	Matrixhärte: ca. 700 - 900 HV10* Wolframkarbid: ca. 2000 HV10* (DIN 32525-4)
<b>Einsatzempfehlung</b>	Kernbohrkronen, Rollenbohrkronen, Tiefbohrmeißel, Mischerflügelstege, Pflugscharen, Mahlsegmente, Abstreifer
<b>Lieferform und Verpackung</b>	Elektrode: Durchmesser 3,25 / 4,0 / 5,0 / 6,0 mm Standardlänge: 350 mm Verpackung: Pakete zu 5 kg

## Schweißanleitung:

\*Messwerte unterliegen den industrietypischen Schwankungen.

VAUTID Ultra 302 kann sowohl am Gleichstrom (+Pol) als auch an Wechselstrom verschweißt werden. Aufgrund des kälteren Lichtbogens ist Wechselstrom zu bevorzugen, um ein starkes Anschmelzen der Wolframschmelzkarbide zu vermeiden. Strichraupentechnik ist dem Pendeln vorzuziehen. Die Schweißstromstärke ist so gering wie möglich zu halten.

Durchmesser (mm)	Strom (A)
3,25	55 - 75
4,0	70 - 90
5,0	90 - 120
6,0	110 - 140

Schweißposition (EN ISO 6947): PA

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