

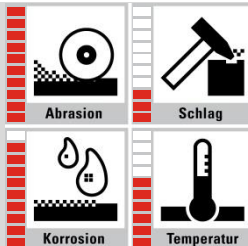
VAUTID Ultra 305

Fülldraht

Auftragschweißwerkstoff für extrem verschleißbeständige Hartauftragungen

VAUTID®

VAUTID Werkstoffprofil



Normbezeichnung	Fülldrahtelektrode DIN EN 14700 T Ni20 cgz
Werkstoffkennzeichnung Legierungsbestandteile	Harte, unaufgeschmolzene Wolframschmelzkarbide der Körnung 0,1 – 0,5 mm; eingebettet in eine zähe Nickel-Grundmasse C – Ni – W2C – WC
Schweißguteigenschaften	VAUTID Ultra 305 besteht aus einer hochzähen Nickelmatrix, die mit den eingelagerten Hartmetallkörnern metallurgisch einwandfrei verbunden ist. Durch diese Struktur des Schweißgutes wird bewirkt, dass die Hartmetalle unter der betrieblichen Abrasionsbeanspruchung nicht aus der Schicht herausbrechen können. Mit VAUTID Ultra 305 entsteht eine korrosionsbeständige Hartauftragung mit mittlerer Beständigkeit gegen Schlag
Typische Schweißgutkennwerte	Matrixhärte: ca. 550 – 650 HV10* Hartmetall: ca. 2000 HV10*
Einsatzempfehlung	Verschleißteile von Erdbewegungsmaschinen und aus dem Bereich der Betonherstellung, Mischerflügelstege, Sandabscheider, Pflugschare, Tonmahlscheiben, Abstreifer
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

*Messwerte unterliegen den industrieeüblichen Schwankungen

Schweißanleitung:

VAUTID Ultra 305 wird üblicherweise am +Pol ohne Schutzgas, vorzugsweise in Strichraupentechnik und mit geringer Stromstärke verschweißt.

Durchmesser (mm)	Strom (A)	Spannung (V)	freie Drahtlänge (mm)
1,6	140 – 180	21 – 23	20 – 35
2,0	180 – 220	22 – 24	20 – 35
2,4	220 – 260	23 – 25	25 – 40
2,8	260 – 300	24 – 26	25 – 40
3,2	300 – 340	25 – 27	30 – 45

Schweißposition (EN ISO 6947): PA

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