

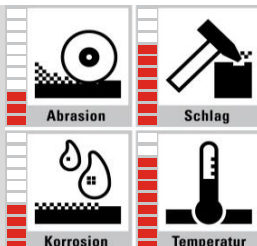
VAUTID 35

Fülldraht

Auftragsschweißwerkstoff für Rollen in der Stranggussfertigung

VAUTID®

VAUTID Werkstoffprofil:



Normbezeichnung	Fülldrahtelektrode DIN EN 14700 T Fe7 cpt
Werkstoffkennzeichnung Legierungsbestandteile	Auftragsschweißwerkstoff auf Eisenbasis mit Chrom-, Nickel- und Molybdän-Zusätzen Cr – Ni – Mo
Schweißguteigenschaften	VAUTID 35 ergibt ein rissfreies, martensitisches und korrosionsbeständiges Schweißgut. Hervorragend geeignet für Bauteile die sowohl hohen Temperaturen, Korrosion, Schlag und mittlerer Abrasion ausgesetzt sind. Das Schweißgut kann mechanisch bearbeitet werden und ist schmiedbar
Typische Schweißgutkennwerte	Härte des reinen Schweißgutes (nach DIN 32525-4): ca. 20 HRC Härte 1. Lage auf S235JR (1.0037): ca. 42 - 47 HRC
Einsatzempfehlungen	Typische Einsatzgebiete sind Aufbaulagen für Rollen in der Stranggussfertigung, Ventilsitze, Schieberventile und Metall-Metall-Anwendungen im Allgemeinen
Lieferform und Verpackung	Fülldrähte: Diameter 2,4 / 2,8 mm Verpackung: Haspelspulen zu ca. 25 kg, Fässer zu ca. 250 kg

*Messwerte unterliegen den industrieeüblichen Schwankungen.

Schweißanleitung für Fülldrähte:

VAUTID 35 wird ohne Schutzgas am +Pol (Wechselstrom ist möglich) verschweißt. Zur Verhinderung von Schlackevorlauf wird leicht schleppende Drahtanstellung empfohlen. Sowohl Pendel- als auch Strichraupentechnik können angewandt werden. Es können mehrere Lagen geschweißt werden

Durchmesser (mm)	Strom (A)	Spannung (V)	Freie Drahtlänge (mm)
1,6	160 – 280	24 – 27	20 – 35
2,0	180 – 310	25 – 28	24 – 45
2,4	220 – 350	26 – 29	24 – 45
2,8	270 – 430	27 – 30	30 – 50
3,2	290 – 470	28 – 30	30 - 55

Schweißpositionen (EN ISO 6947): PA, PB

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

VAUTID GmbH
Brunnwiesenstr. 5
73760 Ostfildern

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

E-Mail: vautid@vautid.de
Web: www.vautid.com