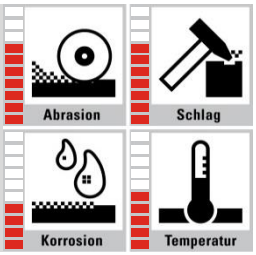
VAUTID 90

Fülldraht und Stabelektrode
Auftragschweißwerkstoff für harte, zähe Auftragungen, vornehmlich bei Erosions- und Abrasionsbeanspruchung, als auch für Schlagbeanspruchung

VAUTID®

VAUTID Werkstoffprofil



Normbezeichnung	**Fülldrahtelektrode DIN EN 14700 T Fe15 g** **Stabelektrode DIN EN 14700 E Fe15 g**
Werkstoffkennzeichnung Legierungsbestandteile	Eutektische Cr – Mo – Ni – C – Legierung auf Eisen-Basis
Schweißguteigenschaften	VAUTID 90 ergibt ein sehr feines, eutektisches, schweißhartes, abrieb- und auch schlagfestes Schweißgut, welches im Schweißzustand nicht überdrehbar ist. Rissfreie Auftragungen sind einlagig bis 5 mm Dicke realisierbar
Typische Schweißgutkennwerte	Härte des reinen Schweißgutes (nach DIN 32525-4): ca. 57 - 62 HRC
Einsatzempfehlung	Bestens geeignet für Teile, die sowohl Abrasiv- als auch Stoßbeanspruchung ausgesetzt sind. Aufgrund des sehr feinen eutektischen Gefüges bestens geeignet für Anwendungen mit Erosivbeanspruchung (wässrige oder ölhaltige Lösungen mit abrasiven Feinanteilen/Strahlverschleiß). Speziell für den Einsatz in der Zuckerrohr- und Palmölindustrie geeignet
Lieferform und Verpackung	Fülldrähte: Durchmesser 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 mm Verpackung: Pakete zu 5 kg

*Messwerte unterliegen den industrieüblichen Schwankungen.

Schweißanleitung für Fülldrähte:

VAUTID 90 wird ohne Schutzgas am +Pol (Wechselstrom ist möglich) verschweißt. Sowohl Pendel- als auch Strichraupentechnik kann angewendet werden. Pendeltechnik und Vorwärmung wirken unerwünschter Rissbildung entgegen.

Schweißanleitung für Stabelektroden:

VAUTID 90 Stabelektroden können bei Gleichstrom am +Pol aber auch mit Wechselstrom geschweißt werden. Es ist nicht notwendig, die Elektroden vor dem Verschweißen rückzutrocknen.

Durchmesser (mm)	Strom (A)	Spannung (V)	freie Drahtlänge (mm)
2,4	230 – 250	26 – 29	25 – 50
2,8	260 – 420	27 – 29	30 – 55
3,2	290 – 470	28 – 30	30 – 55

Durchmesser (mm)	Strom (A)
3,25	100 – 120
4,0	120 – 160
5,0	170 – 210

Schweißpositionen (EN ISO 6947): PA, PB

Dieses Datenblatt entspricht dem augenblicklichen Stand der Fertigung (September 2018) und kann jederzeit geändert werden.

VAUTID GROUP
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