

VAUTID 60

药芯焊丝

用于抗冲击、震动和过渡层的硬面材料

VAUTID®

法奥迪材料特性



技术规范	药芯焊丝焊条符合 DIN EN 14700 T Fe9 kp		
材料类型	添加铬的铁基锰钢合金		
合金组成	C – Cr – Mn – Fe		
熔覆层特性	VAUTID 60产生一种奥氏体（非磁性）具有韧性且无裂纹的堆焊熔敷层。受冲击会产生特殊的加工硬化。熔覆层和可焊钢结合性很好。熔敷层不适合火焰切割。10mm内堆焊层无裂纹。		
熔覆层性能	抗拉强度：	850 N /mm²	
	硬度（根据DIN 32525-4）：	190 – 230 HB* 在焊接状态下	
		40 – 50 HRC*工作硬化	
推荐应用	非常适合用于坚韧耐压的主要承受冲击的部件过渡层以及修复锰钢的部件， 例如：锤头，锤臂，破碎辊。		
标准规格	药芯焊丝：	直径 1.6 / 2.0 / 2.4 / 2.8 / 3.2 mm	
	包装：	轴装15 kg，卷装 25 kg，桶装 250 kg	

* 受一般工业波动的影响

药芯焊丝焊接指示：

VAUTID 60药芯焊丝可以不使用惰性气体加在正极上焊接（交流电可以使用）。此焊丝允许长自由丝以获得更高的沉积率。VAUTID 60需要用相对更低的电压焊接。可多层焊。

直径 (mm)	电流(A)	电压(V)	自由丝长度 (mm)
1.6	130 – 260	20 – 22	20 – 35
2.0	170 – 320	20 – 22	25 – 40
2.4	190 – 380	22 – 24	30 – 45
2.8	230 – 450	22 – 24	35 – 50
3.2	290 – 470	28 – 30	30 – 55

焊接方位（根据EN ISO 6947）：PA

此数据表与当前生产状态（2016年10月）相对应，可能会有更新。

VAUTID GROUP
Brunnwiesenstr. 5
73760 Ostfildern

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

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