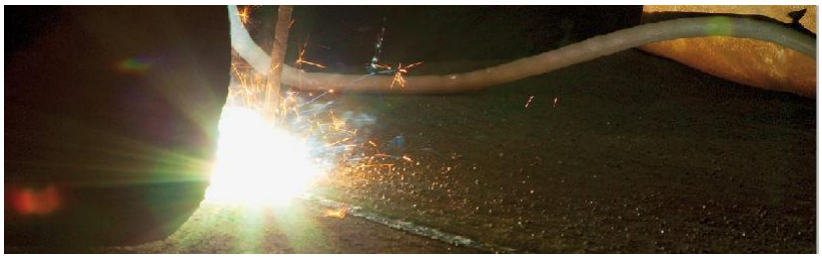
VAUTID 143

药芯焊丝和电焊条
用于更高磨损和冲击的硬面材料

法奥迪材料特性



技术规范	药芯焊丝符合 DIN EN 14700 T ZFe 15 g 电焊条符合 DIN EN 14700 E ZFe 15 g
材料类型 **合金组成**	添加铌和硼的高铬高碳铁基硬质合金 C – Cr – Nb – Fe
熔覆层特性	VAUTID 143产生的堆焊层具有耐磨性，且含有初始碳化物。由于均匀分布非常硬的碳化铌，材料极其抗磨损，且有良好的抗冲击性。材料不能用火焰切割，具有良好的抗剥落性且不能作机加工处理。堆焊层会呈现裂纹。
熔覆层性能	硬度（根据 DIN 32525-4）：61 – 65 HRC*
推荐应用	特别推荐用于承受更高磨损和一般冲击应力的部件做硬面处理，例如：立磨磨辊磨盘、辊压机硬面和花纹、挖泥斗前部边缘、筛板、抛砂机、挖泥齿齿冠和破碎辊。 应用温度不超过350℃。
标准规格	药芯焊丝：直径 1.2 / 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 电焊条：直径 3.25 / 4.0 / 5.0 / 6.0 mm 包装：5 kg/包

*受一般工业波动的影响

药芯焊丝焊接指示：

VAUTID 143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）。摆弧焊是通常的工艺。电弧应该尽可能的短且堆焊层厚度应该小于10mm。预热可以减少堆焊层上应力裂纹的产生。

直径 (mm)	电流(A)	电压 (V)	自由丝长度 (mm)
1.6	150 – 270	24 – 27	20 – 40
2.0	180 – 300	25 – 28	25 – 40
2.4	230 – 350	26 – 29	25 – 50
2.8	260 – 420	27 – 29	30 – 55
3.2	290 – 470	28 – 30	30 – 55

焊接方位（根据EN ISO 6947）：PA，PB

电焊条焊接指示：

VAUTID 143 电焊条可以直流反接焊接也可以用交流电 。在使用焊条前，不需要对焊条进行重新干燥。
VAUTID 143高性能电焊条有200%的沉积速率。

直径 (mm)	电流 (A)
3.25	100 – 120
4.0	120 – 160
5.0	170 – 210
6.0	210 – 250

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