

VAUTID 145

药芯焊丝和电焊条

用于最高等级磨损和高温的硬面材料

VAUTID®

法奥迪材料特性



技术规范

药芯焊丝符合 DIN EN 14700 T Fe16 gtz

电焊条符合 DIN EN 14700 E Fe16 gtz

材料类型

添加钨、钒、铌的铁基高碳高铬钼硬质合金

合金组成

C – Cr – Mo – Nb – V – W – Fe

熔覆层特性

VAUTID 145产生的堆焊层具有耐磨性，且含有初始碳化物，在高温下也具有非常高的硬度。应用温度不应超过750℃。堆焊层会呈现裂纹，不能作机加工处理且抗冲击能力有限。

熔覆层性能

硬度（根据 DIN 32525-4）： 60-65 HRC*

推荐应用

特别推荐用于不但承受高度磨损和一般冲击应力而且还有耐高温需求的部件做硬面处理，例如：风机部件、高炉炉顶表面、热尘管道、筛板、烧结矿破碎机、高温布料溜槽。

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 145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。对于难焊、大型的部件，推荐预热母材并使用VAUTID 18/8/6过渡层材料。焊接层数不超过2层。

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 145 电焊条可以直流反接焊接也可以用交流电，堆焊层数不超过2层。在使用焊条前，不需要对焊条进行重新干燥。

VAUTID 145高性能电焊条有220%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。