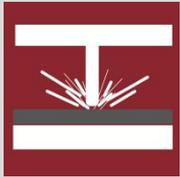


VAUTID 150

药芯焊丝和电焊条
用于极高磨损的硬面材料

VAUTID®

法奥迪材料特性



| | |
|----------------------------|---|
| 技术规范 | 药芯焊丝符合 DIN EN 14700 T ZFe15 g 电焊条符合 DIN EN 14700 E ZFe15 g |
| 材料类型 合金组成 | 添加了硼的铁基高铬高碳硬质合金 C – Cr – B – Fe |
| 熔覆层特性 | VAUTID 150产生的堆焊层具有特别高的硬度。硼化物和碳化钨的结合产生了极高的耐磨性。抗冲击能力较弱且堆焊后工件的再变形性有限。由于材料的脆性，堆焊层会呈现裂纹。不能作机加工处理。 |
| 熔覆层性能 | 硬度（根据DIN 32525-4）：大约63 HRC* |
| 推荐应用 | 特别推荐用于承受极度磨损和低冲击应力的部件做硬面处理，例如：压缩及输送螺杆、灰尘管道、筛网和旋风分离器部件、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 150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。适用于堆焊2层。

| 直径 (mm) | 电流(A) | 电压 (V) | 自由丝长度 (mm) |
|---------|-----------|---------|------------|
| 1.2 | 100 – 220 | 18 – 22 | 20 – 30 |
| 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 150 电焊条可以直流反接焊接也可以用交流电。只能堆焊一层。在使用焊条前，不需要对焊条进行重新干燥。VAUTID 150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。