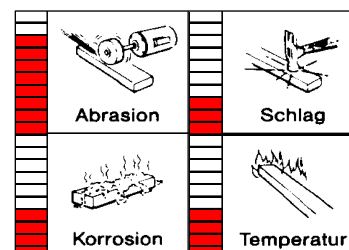




# VAUTID-100 Mo

## Fülldraht

Auftragschweißwerkstoff für  
hochverschleißfeste Hartauftragungen



VAUTID-Werkstoffprofil

<b>Normbezeichnung:</b>	Fülldrahtelektrode DIN EN 14700 T ZFe15 g
<b>Werkstoffkennzeichnung:</b>	Hochchrom-hochkohlenstoffhaltige Hartlegierung auf Fe-Basis mit Mo-Zusätzen.
<b>Schweißguteigenschaften:</b>	VAUTID-100 Mo ergibt ein hochverschleißfestes, austenitisches, primärkarbidhaltiges Schweißgut. Dieses ist sehr beständig bei vorwiegender Abrasivbeanspruchung und gut polierfähig. Das Schweißgut ist nicht brennschneidbar, gut zunderbeständig und nicht überdrehbar. Das Schweißgut ist rissbehaftet.
<b>Typische Schweißgutkennwerte:</b>	Härte: 1. Lage auf S235 JRG2: ca. 58-62 HRC 2. Lage auf S235 JRG2: ca. 59-63 HRC reines Schweißgut (DIN 32525-4): ca. 60-65 HRC
<b>Einsatzempfehlung:</b>	Bestens geeignet für Auftragschweißungen von Teilen, die starkem Abrieb und mittlerer Stoßbeanspruchung ausgesetzt sind, wie z.B. Schnecken, Eimerschneiden, Siebe, Rührflügel, Sandschleudern, Decklagen an Baggerzähnen und Brechwalzen Die Einsatztemperaturen sollten unter 350°C liegen
<b>Lieferform und Verpackung:</b>	Fülldrähte: Durchmesser 1,2 / 1,6 / 2,0 / 2,4 / 2,8 / 3,2 mm Verpackung: Dornspulen zu ca. 12,5 kg Haspelspulen zu ca. 25 kg Fässer zu ca. 250 kg

### Schweißanleitung für Fülldrähte :

VAUTID-100 Mo wird ohne Schutzgas am +Pol (Wechselstrom ist möglich) verschweißt. Pendeltechnik ist üblich. Der Lichtbogen soll so kurz wie möglich gehalten und die Höhe der Auftragschweißung auf 10 mm beschränkt werden. Vorwärmung vermindert die Spannungsrisssbildung in der Panzerung.

Ø [mm]	Strom [A]	Spannung [V]	freie Drahtlänge [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

Schweißpositionen (EN ISO 6947): PA, PB

## VAUTID GmbH

73744 Ostfildern-Ruit Postfach 4110 Telefon: 0711/4404-0 Telefax 0711/442039  
www.vautid.de E-Mail: [vautid@vautid.de](mailto:vautid@vautid.de)