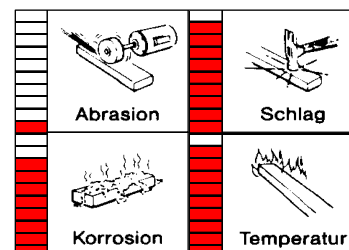




VAUTID-18/8/6

Fülldraht und Stabelektrode

Auftragschweißwerkstoff für schlag- und druckbeanspruchte Panzerungen sowie für Pufferlagen



VAUTID-Werkstoffprofil

- Normbezeichnung:** Fülldrahtelektrode DIN EN 14700 T Fe 10 cknpz
Stabelektrode DIN EN 14700 E Fe 10 cknpz
- Werkstoffkennzeichnung:** Cr-Ni-Mn-Austenit auf Fe-Basis.
- Schweißguteigenschaften:** VAUTID-18/8/6 ergibt ein korrosionsbeständiges, austenitisches Stahlschweißgut. Es hat sehr hohe Dehnwerte. Das Schweißgut ist kaltverfestigungsfähig und zäh.
- Typische Schweißgutkennwerte:** Zugfestigkeit: ca. 580 N/mm²
Bruchdehnung A5: ca. 40%
Härte des reinen Schweißgutes (DIN 32525-4): 180 – 200 HB
ca. 38 HRC (kaltverfestigt)
- Einsatzempfehlung:** Pufferlagen:
- beim Schweißen auf Manganhartstahl
- beim Schweißen auf härtbarem Stahl
- beim Schweißen von Hartauftragungen
Auftragschweißen:
Schienen, Weichen, Kettensterne, Schlagbolzen, temperaturbelastete Bauteile wie z.B. bei der Mineralwollherstellung
- Lieferform und Verpackung:** Fülldrähte: Durchmesser 1,6 mm / 2,0 mm / 2,4 mm / 2,8 mm / 3,2 mm
Verpackung: Dornspulen zu ca. 12,5 kg
Haspelspulen zu ca. 25 kg
Fässer zu ca. 250 kg
Elektroden: Durchmesser 3,25 mm / 4,0 mm / 5,0 mm / 6,0 mm
Verpackung: 5 kg-Pakete

Schweißanleitung für Fülldrähte:

VAUTID-18/8/6-Fülldraht wird ohne Schutzgas am +Pol üblicherweise in Strichraupentechnik verschweißt. Zwischenlagentemperatur auf 450°C maximal begrenzen, wenn höchste Bruchdehnung des Schweißgutes erforderlich ist. Beim Schweißen auf Manganhartstahl darf die Zwischenlagentemperatur nicht über 300°C ansteigen; erforderlichenfalls kühlen.

Ø [mm]	Strom [A]	Spannung [V]	freie Drahtlänge [mm]
1,6	100-220	26-28	20-35
2,0	180-310	26-28	25-35
2,4	200-400	25-29	30-40
2,8	320-430	26-30	30-45
3,2	290-470	28-30	30-55

Schweißanleitung für Stabelektroden:

VAUTID-18/8/6-Stabelektroden können bei Gleichstrom am +Pol aber auch mit Wechselstrom geschweißt werden.

Es ist nicht notwendig, die Elektroden vor dem Verschweißen rückzutrocknen.

Ø [mm]	Strom [A]
3,25	100-120
4,0	120-160
5,0	170-210
6,0	210-250

VAUTID-18/8/6-Stabelektroden sind Hochleistungsstabelektroden mit einer Ausbringung von 170%

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