

Elektrode VAS

Die ultimative Stabelektrode

Kernstabilisierte Stabelektrode zum Schweißen von z. B. hoch kohlenstoffhaltigem Stahl, Werkzeugstahl, Federstahl, Manganhartstahl, Einsatzstahl, Rapidstahl, Stahlguss, Panzerstahl. Für Verbindungen dieser Werkstoffe untereinander oder in Verbindung mit anderen Stählen.

Die Verbindungen sind äußerst rissfest. Aber auch zum Schweißen für Hartauftragungen (Verschleißschutz) und Reparaturen an Schienen, Wellen, Kupplungen, Lauf- rädern, Press-, Abgrat- und Stanzmatrizen.

Vorteile

- Besonders geeignet für Reparaturarbeiten an schwer schweißbaren Stahlsorten
- Optimal für stark beanspruchte Komponenten und Werkstoffe
- Bietet zuverlässigen Korrosionsschutz bei Werkzeug- und Edelstählen
- Temperaturbeständig bis zu 1000 °C

Grundwerkstoffe

- Allgemeine Baustähle: S 185 bis S 275J2G3
- Kesselstähle: P235GH P265GH
- Schiffbaustähle: A, B, D
- Rohrstähle: L210, L360NB

Mechanische Gütewerte

Zugfestigkeit	650 MPa
Streckgrenze	450 MPa
Dehnung	15 %
Härte	ca. 235 HB
Kerbschlagarbeit	47 Joule (+20°C)

Schweißpositionen

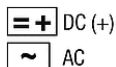


EDELSTAHL V2A

Normbezeichnung

- Werkstoff-Nummer: 1.4337
- EN ISO 3581-A: E 29 9 R 12
- AWS A 5.4: E 312-17

Stromart / Polung



Art. Nr.	Bezeichnung	Länge	Durchmesser	VPE
E2000250	Elektrode VAS	300mm	2,50mm	1 Kg
E2000325	Elektrode VAS	350mm	3,25mm	1 Kg