

GERLACH EURO 25 H

Stabelektrode zum Schweißen von hitzebeständigen Stählen

Norm: DIN 8556	:	E 25 20 R 32
Werkstoff-Nr.	:	1.4842
AWS	:	310-16
EN ISO 3581-A	:	E 25 20 R 32

Anwendungsgebiet

Rutilbasisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen hitze- und zunderbeständiger austenitischer Stähle. Schweißgut aus austenitischem rostfreiem Stahl, beständig gegen Korrosion und Oxidation bei Betriebstemperaturen bis 1.200°C.

Für Grundwerkstoffe 1.4841, 1.4845, 1.4828, 1.4840, 1.4837, 1.4848.

Gute Warmrissbeständigkeit, leichter Schlackenabgang, feinschuppiges Nahtbild.

Hauptanwendungen: Dampfkesselbau, Chem. Anlagenbau, Gasindustrie, Brennöfen.

Schweißeigenschaften

Die Gerlach EURO 25 H ist in allen Positionen verschweißbar, außer Fallnaht. Ruhiger Fluß, leichter Schlackenabgang, feinschuppige Nahtoberfläche.

Typische Werte des Schweißgutes

Streckgrenze N/mm ² kp/mm ²	Zugfestigkeit N/mm ² (kp/mm ²)	Dehnung (1 = 5 d) %	Kerbschlagarbeit (DVM) Joule
>320	>550	>35	>65

Schweißanleitung

Schweißzone säubern, vor allem entfetten, kurzen Lichtbogen halten. In Stichraupen oder leicht pendelnd schweißen. Nur trockene Elektroden verwenden.

Schweißgut nicht für längere Zeit Temperaturen zwischen 600 und 850°C aussetzen (Sigmaphasenbildung), Zwischenlagentemperatur: < 150°C.

Das Schweißgut ist nicht beständig in schwefelhaltigen Verbrennungsgasen, ggf. Decklage mit Ni-Basis-Legierungen.

Stromart: = (+) ~

Stromeinstellung

Durchmesser [mm]	1,5	2	2,5	3,2	4	5
Stromstärke [A]	20-40	55-60	60-70	80-100	130-150	150-160