

GERLACH EURO 29

Rutilumhüllte Austenit-Ferrit-Sonderelektrode mit hohen mechanischen Gütewerten für Verbindungs- und Auftragsschweißungen an schwer schweißbaren Stählen. Hohe Rißsicherheit

Norm: EN ISO 3581: E 29 9 R 2 6
 Werkstoff-Nr : 1.4337
 AWS A5.4: E 312-17

Anwendungsgebiet

Die Gerlach EURO 29 wurde für höchste Anforderungen an Verbindungs- und Auftragsschweißungen entwickelt. Sie ist äußerst rissicher beim Verbinden schwer schweißbarer Stähle wie z.B. Manganhartstahl, Werkzeugstahl, Federstahl, Schnellarbeitsstahl sowie bei Schwarz-Weiß-Verbindungen.

Aufgrund der guten Korrosionsbeständigkeit, Zugfestigkeit- und Abriebfestigkeit hat sie ein großes Anwendungsgebiet in Reparatur und Unterhalt von Maschinen- und Getriebeteilen wie z.B. Zahnräder, Nocken, Wellen und Achsen, Warmschnitte, Warmabgratplatten und Gesenke. Auch als elastische Pufferlage unter Hartlegierungen bestens geeignet.

Schweißeigenschaften und besondere Eigenschaften des Schweißgutes

Die Gerlach E29 hat hervorragende Schweißeigenschaften, stabiler Lichtbogen und spritzerarm, feinschuppige Nahtzeichnung und sehr gute Schlackenentferbarkeit, z. T. selbstabhebend. Gerlach E29 läßt sich in Zwangslagen gut verschweißen, rostfrei, warm- und kaltverfestigend.

Typische Werte des Schweißgutes

Streckgrenze $R_{p0,2}$ N/mm ²	Zugfestigkeit R_m N/mm ²	Dehnung A %	Härte HB
>640	>800	>20	Ca. 260

Schweissgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,1	1	1	30	9,5

Schweißanleitung

Schweißzone gut säubern. An dickwandigen Werkstücken V- oder X-Naht mit einem Öffnungswinkel von 60-80° vorbereiten. Höhergekohte Stähle und massive Werkstücke auf ca. 250°C vorwärmen. Die Elektrode senkrecht führen und mit kurzem Lichtbogen je nach Anwendungsfall geradlinig oder leicht pendelnd schweißen. Feucht gewordene Elektroden bei 250-300°C/ 2 h rücktrocknen.

Stromart: = (+)

Stromeinstellung

Durchmesser [mm]	1,5	2,0	2,5	3,2	4	5
Stromstärke [A]	35-45	45-60	55-75	75-115	100-145	120-195