

## GERLACH EURO 40 LC

### Niedriggekohte Stab-Elektrode für CrNiMo-Stähle

<b>Norm:</b>	Werkst.-Nr.	:	1.4430
	DIN EN ISO 3581-A	:	E 19 12 3 LR 3 2
	AWS A5.4	:	≈ E316 L-16

### Anwendungsgebiet

Die rutilumhüllte Stabelektrode GERLACH EURO 40LC mit tiefem C-Gehalt wird für Verbindungs- und Auftragsschweißungen an artgleichen, niedriggekohten austenitischen CrNiMo-Stählen und CrNiMo-Stahlguß verwendet. Durch den niedrigen C-Gehalt weist das Schweißgut eine hohe Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion auf und kann bis +400°C Betriebstemperatur eingesetzt werden.

### Grundwerkstoffe

DIN Kurzbezeichnung		Werkstoff-Nr.	AISI
X5CrNiMo	17 12 2	1.4401	316
X2CrNiMo	17 13 2	1.4404	
X5CrNiMo	17 13 3	1.4436	316
X6CrNiMoTi	17 12 2	1.4571	316Ti
X10CrNiMoTi	18 12	1.4573	316Ti
X6CrNiMoNb	17 12 2	1.4580	316Cb
X10CrNiMoNb	18 12	1.4583	

### Schweisseigenschaften und besondere Eigenschaften des Schweißgutes

Die Elektrode ist in allen Positionen, außer Fallnaht, verschweißbar. Sie ist feintropfig, die Nähte sind glatt und feinschuppig, leichter rückstandsfreier Schlackenabgang.

### Typische Werte des Schweißgutes

Streckgrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Zugfestigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit A <sub>v</sub> (ISO-V) J
380	560	30	60

### Schweißgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,025	0,8	0,5	18	12	2,8

### Schweissanleitung

Die Elektrode ist leicht geneigt mit kurzem Lichtbogen zu verschweißen, Rückrocknung 2-3 Stunden bei 250-300°C.

**Stromart:** = (+) ~

**Zulassungen:** TÜV

### Stromeinstellung

Elektroden	Ø mm x L	1,5x250	2,0x250	2,5x300	3,2x350	4,0x400	5,0x450