

## GERLACH EURO 440

**Rutilumhüllte Elektrode für verschleißbeständige Auftragungen.**

**Norm:** EN ISO 14700 : E Fe 3 (E 1-UM-400)

### Anwendungsgebiet

Die Gerlach EURO 440 eignet sich für Auftragsschweißungen an Bauteilen aus un- und niedriglegiertem Stahl und Stahlguß, die vorwiegend Druck- und Schlagbeanspruchung ausgesetzt sind, wie z. B. Kupplungen, Rollen, Führungsbahnen, Stempel, Hämmer, usw. Das Schweißgut ist mit Hartmetall spanabhebend bearbeitbar und warmfest bis 350°C.

### Härte des reinen Schweißgutes

	ca. 450 HB
1 Lage auf Stahl mit C= 0,5%	ca. 500 HV
1 Lage auf Stahl mit C= 0,12 %	ca. 380 HV

### Schweißgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,2	0,8	1	1,5	0,5

### Schweißenanleitung

Möglichst steile Elektrodenführung und kurzer Lichtbogen. Massive Bauteile und höherfeste Stähle auf 250-350°C vorwärmen. Feucht gewordene Elektroden 2h/300°C rücktrocknen.

### Stromeinstellung

Durchmesser (mm x L)	3,2	4,0	5,0
Stromstärke [A]	120-160	140-190	190-260