

GERLACH EURO 4462

Rutil-basische Stabelektrode für rostfreie Duplex-Stähle

Norm: Werkstoff-Nr. : 1.4462
 AWS A5.4 : E 2209-17
 EN ISO 3581-A : E 22 9 3 N L R 3 2

Anwendungsgebiet und Eigenschaften

Rutil-basische Stabelektrode mit austenitisch-ferritischem Gefüge (Duplex). Gute Verschweißbarkeit in allen Positionen, außer Fallnaht. Stabiler Lichtbogen, feintropfiger Werkstoffübergang, leichte Schlackenentfernbarkeit, feinschuppige Nahtzeichnung. Die Schweißverbindungen können bei Betriebstemperaturen bis zu 250°C eingesetzt werden und sind in chlorhaltigen Medien gegen Lochfraß sowie Spalt- und Spannungsrisskorrosion beständig. Für die Verbindungs- und Auftragsschweißung von Stählen und Stahlgussorten mit austenitisch – ferritischem Gefüge, die z. B. für Pumpen, Behälter und Anlagen, die dem Korrosionsangriff von chloridhaltigen Medien ausgesetzt sind. Aber auch für Zentrifugen und andere Bauteile von welchen eine hohe Festigkeit bei gleichzeitiger Korrosionsbeständigkeit gefordert wird.

Grundwerkstoffe wie 1.4462, 1.4362, 1.4460, 1.4347, 1.4463

Typische Werte des Schweißgutes

Streckgrenze $R_{p0,2}$ MPa	Zugfestigkeit R_m MPa	Dehnung A_5 %	Kerbschlagarbeit K_v Joule
>540	>680	>22	+ 20°C > 50 - 40°C > 37

Schweissgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Fe
< 0,03	0,9	0,9	22,5	9	3	0,18	Rest

Schweißanleitung

Rücktrocknung der Elektroden 2-3 h bei 250-300°C. Leicht geneigt und mit kurzem Lichtbogen verschweißen. Zwischenlagentemperatur: < 170°C.

Stromart: = (+) ~

Stromeinstellung

Durchmesser [mm]	2,5x300	3,2x350	4x350
Stromstärke [A]	50-75	70-100	90-150