

GERLACH EURO 45 S

Rutilumhüllte austenitische Sonderstabelektrode mit hohen mechanischen Gütewerten und hervorragenden Schweißigenschaften

Norm: DIN 8556	:	E 23 13 2 R 23
Werkstoff-Nr.	:	1.4459
EN ISO 3581-A	:	E 23 12 2 L R 3 2

Anwendungsgebiet

Gerlach EURO 45 S eignet sich für die Verbindungs- und Auftragsschweißungen an schwer schweißbaren Stählen sowie für Schweißplattierungen an un- und niedriglegierten Kohlenstoffstählen. Hauptanwendungsgebiete sind Rißschweißungen an hochfesten Bau-, Vergütungs- und Werkzeugstählen im Reparaturbereich und Auftragsschweißungen an Bauteilen, die Schlag-, Druck- und Rollbelastung ausgesetzt sind wie z.B. Warmarbeitswerkzeuge. Schwarz-Weiß-Verbindungen.

Schweißigenschaften

Die Gerlach EURO 45 S läßt sich sehr gut verschweißen, ruhiger und stabiler Lichtbogen, gleichmäßige und feinschuppige Nahtzeichnung, sehr gute Schlackenentfernbarkeit. Das Schweißgut ist korrosionsbeständig. Warm- und kaltverfestigend.

Typische Werte des Schweißgutes

Streckgrenze $R_{p0,2}$ N/mm ²	Zugfestigkeit R_m N/mm ²	Dehnung A %	Kerbschlagarbeit K_v Joule	Härte HB
>500	>700	>25	>60	ca. 240 unbeh. ca. 350 kaltverf.

Schweissgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,12	0,8	1	24	13	3,5

Schweißanleitung

Schweißbereich säubern, dickwandige Bauteile auf 150-400°C vorwärmen. Elektrode mit kurzem bis mittellangem Lichtbogen und steiler Elektrodenführung verschweißen. Ein Abhämmern der Schweißraupen führt zur Festigkeitssteigerung des Schweißgutes. Feucht gewordene Elektroden bei 250-300°C/2 h rüctrocknen.

Stromart: = (+) ~

Zulassungen: TÜV

Stromeinstellung

Durchmesser [mm]	2,0x250	2,5x300	3,2x350	4x400
Stromstärke [A]	30-50	60-80	80-110	110-140