

GERLACH EURO 6

Rutilumhüllte Hochleistungselektrode für Auftragungen an spanabhebenden Werkzeugen

Norm: EN ISO 14700: E Fe 4 (E 460st umhüllt)

Anwendungsgebiet

Die Gerlach EURO 6 wird für die Neuanfertigung und Instandhaltung von spanabhebenden Werkzeugen sowie allgemein für verschleißfeste Auftragungen eingesetzt. Das Schweißgut besitzt einen hohen Widerstand gegen Schlag, Abrieb und Druck bei Temperaturen bis 550°C.

Die Gerlach EURO 6 ist bestens geeignet für Auftragsschweißungen an Kalt- und Warmarbeitswerkzeugen, Hobel und Drehstählen, Stempel, Matrizen, Gesenke und Schermessern.

Schweisseigenschaften, Eigenschaften des Schweißgutes

Die Gerlach EURO 6 lässt sich in allen Lagen, außer Fallnaht, sehr gut verschweißen. Der Lichtbogen ist ruhig und stabil. Sehr gute Schlackenentfernbarkeit. Das Schweißgut entspricht einem Hochleistungs-Schnellarbeitsstahl mit erhöhtem Mo-Gehalt.

Härte des reinen Schweißgutes

Härte nach dem Schweißen : 58 - 62 HRC
 Weichgeglüht : ca. 25 HRC
 Gehärtet : 64 - 66 HRC

Wärmebehandlung

Weichglühen : 800 - 830 °C / 2 h
 Härten : 1160 - 1240 °C / Ölabbkühlung
 Anlassen : 1 - 2 mal bei 540 - 560 °C / je 30 min.

Hauptelemente im Schweißgut

C	Mo	Cr	W	V	Mn	Si	Fe
---	----	----	---	---	----	----	----

Schweissanleitung

Größere Werkstücke müssen auf 400 - 600 °C vorgewärmt und während des Schweißens auf dieser Temperatur gehalten werden.

Bei kleineren Werkstücken genügt eine niedrige Vorwärmtemperatur, da sie durch den Lichtbogen genügend erwärmt werden. Gewisse Arbeiten können bei kleineren Werkstücken auch ohne Vorwärmung durchgeführt werden.

Die Gesamthöhe der Auftragung kann bis zu 15 mm betragen.

Nach dem Schweißen langsames Abkühlen im Ofen oder im Sand. Das Schweißgut kann nach Abkühlung nur durch Schleifen bearbeitet werden, so ist Weichglühen erforderlich.

Stromart: = (+) ~

Stromeinstellung

Durchmesser (mm)	2,5	3,2	4	5
Stromstärke (A)	80-90	100-110	120-130	140-160