

GERLACH EURO 600

Rutil-Basisch umhüllte Hartauftragungs-Elektrode gegen Druck, Stoß und Abrieb

Norm: EN ISO 14700 : E Z Fe 6 (E 6-UM-60-PS)

Anwendungsgebiet

Die Gerlach EURO 600 wird überall dort eingesetzt, wo Werkstücke aus Stahl, Stahlguß und Hartmanganstahl einem Verschleiß durch die kombinierte Wirkung von Schlag, Druck und Abrieb ausgesetzt sind, wie Steuernocken, Walzen, Laufflächen, Radkränze, Rollen, Bandagen, Schienen, Weichenzungen, Zahnräder, Pflugscharen, harte Maschinenteile, Stampfwerke, Brecherbacken, Schläger, Baggerteile, Seilrollen, Prallplatten, Steinpressen, usw. Ein Spezialgebiet, auf welchem sich die Gerlach EURO 600 hervorragend bewährt hat, ist die Auftragung schnitthaltiger Kanten auf Schneidstempeln für Karosseriebleche.

Schweisseigenschaften

Ruhiger Lichtbogen, gleichmäßige und gut aufbauende Naht. Leichte Schlackenentferbarkeit. Bei Mehrlagenschweißung ist die Schlacke überschweißbar.

Härte des Schweissgutes

Naturhärte		55-58 HRC
Nach Weichglühen	820 °C	270-300 HB
Nach Härten in Öl	850 °C 1000 °C	52-54 HRC 60-62 HRC

Schweissanleitung

Sehr gute Erfahrungen wurden bei rißempfindlichen Grundwerkstoffen mit Pufferlagen Gerlach EURO 750 gemacht, weil dadurch Schrumpfungsspannungen abgebaut werden, wodurch das Schweißgut gegen Schläge widerstandsfähiger wird. Allerdings wird in diesem Fall die volle Härte erst in der dritten Lage erreicht. Nur trockene Elektroden verschweißen. Schweißzone säubern. Bei Werkstoffen mit höherem Kohlenstoffgehalt ist eine Vorwärmung auf 150 - 400 °C zu empfehlen. Bei Hartmanganstählen ist darauf zu achten, daß das Grundmaterial während des Schweißens nicht über 280 °C erwärmt wird.

Stromeinstellung:

Elektroden	Ø mm x L	2,5 x 300	3,2 x 350	4,0 x 350	5,0 x 450
Stromstärke	A	50-70	70-100	110-140	140-170