

## GERLACH EURO 650

Rutil-basische Hartauftragungselektrode gegen Abrieb bei mittlerer

Schlagbeanspruchung (Ausbringung 140 %; Härte ca. 63 RC)

### Anwendungsgebiet

Die auf Chrom-Karbid-Basis entwickelte Gerlach EURO 650 wird eingesetzt bei Scheuerverschleiß, Druck und leichter bis mittelstarker Schlagbeanspruchung, z. B. durch Kohle, Erzmassen, Kies, Sand usw., für Auftragungsschweißungen an Baggerzähnen, Scheuerleisten, Förderschnecken usw. sowie Gleitführungsflächen, Ventilen und Maschinenteilen, die Betriebstemperaturen bis 200 °C unterliegen.

Die Gerlach EURO 650 läßt sich bei der kombinierten Schweißung ideal als Decklage auf der M 6000 verwenden. Als elastische Pufferlage bei Mehrlagenschweißungen empfehlen wir die Gerlach EURO 7000, bei Mn-Stählen die Elektroden Gerlach EURO 750 und Gerlach EURO 850.

### Schweisseigenschaften

Die Gerlach EURO 650 läßt sich gegenüber gesinterten Elektrodentypen wesentlich besser verschweißen. Das übersichtliche Schweißbad ermöglicht einen guten Nahtaufbau, so daß eine Nacharbeit in den meisten Fällen nicht erforderlich ist. Flacher gleichmäßiger Fluß. Schlacke leicht entfernbar. Ausbringen 140 %.

**Härte des Schweissgutes:** ca. 63 HRC

Das Schweissgut ist nur durch Schleifen bearbeitbar.

### Schweissanleitung

Steile Elektrodenführung, kurzer Lichtbogen, Lagen nicht zu dick anlegieren. Bei spannungsempfindlichen Werkstücken Schweißung gut hämmern. Bei Mn-Stählen mit möglichst tiefer Stromstärke arbeiten. Nur trockene Elektroden verschweißen.

**Stromart:** = (+) ~

### Stromeinstellung

Durchmesser (mm)	3,2	4	5	6
Stromstärke (A)	90-130	100-150	140-190	170-230