

## GERLACH EURO 660

### Röhrchenelektrode gegen extreme mineralische Abrasion

Norm: EN ISO 14700 : E Fe 15 (E 3-UM-40-PT)

#### Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Röhrchenelektrode gefüllt mit metallischen Pulvern und Chrom-Karbiden.

Das Schweißgut besitzt eine hohe Beständigkeit gegen abrasiven mineralischen Verschleiß. Es enthält einen hohen Chromkarbid-Anteil in einer austenitischen Matrix und ist herkömmlichen Elektroden deutlich überlegen. Angenehmes Abschmelzverhalten, guter Fluss, keine Schlacke, Schweißgut nicht bearbeitbar.

Die Abschmelzleistung kann erhöht und die Aufmischung verringert werden durch das gleichzeitige Abschmelzen eines seitlich eingeführten Stabes.

Auftragung von austenitischen Mn-Stählen und Grauguss ohne Vorwärmung, bei Werkzeugstählen und anderen hochlegierten Stählen wird eine Zwischenlage mit EURO 850 und EURO 740 empfohlen.

Anwendungsbereiche sind:

Öffentlicher Verkehr, Zementindustrie, Steinbrüche, Landwirtschaft, Bergbau, Erdbewegungen und im Besonderen das Panzern von Schnecken, Transportbändern, Brikettierpressen.

#### Typische Werte des Schweißgutes

| Härte 1. Lage | Härte 2. Lage |
|---------------|---------------|
| 55-60 HRC     | 58-62 HRC     |

#### Schweißgutrichtanalyse in % (ca.)

| C   | Mn  | Cr   | Fe   |
|-----|-----|------|------|
| 5,0 | 0,5 | 35,0 | Rest |

#### Schweißempfehlung

Elektrode senkrecht mit einer Lichtbogenlänge von 2-5 mm führen. Nicht mehr als zwei-drei Lagen auftragen.

Stromart: = (+) ~

#### Stromeinstellung

| Durchmesser (mm ) | 6      | 8       | 12      |
|-------------------|--------|---------|---------|
| Stromstärke [A]   | 80-120 | 120-180 | 210-250 |