

GERLACH EURO 663

Basisch umhüllte Elektrode für verschleißfeste Auftragungen gegen Schlag, Druck und Abrieb an Warmarbeitsstählen.

Norm: EN ISO 14700 : E Fe 3 (E 3-UM-45-T)

Anwendungsgebiet

Die Gerlach EURO 663 wird aufgrund ihrer hohen Festigkeit, Zähigkeit und Warmfestigkeit für die Auftragschweißung an Maschinenteilen und Werkzeugen eingesetzt, die Schlag, Druck und Abrieb bei erhöhten Betriebstemperaturen ausgesetzt sind, wie Warmschermesser, Schlagscheren, Schmiedesättel, Hämmer, Schmiedegesenke, Al-Druckgießformen. Gerlach EURO 663 wird auch vorteilhaft für die wirtschaftliche Neuanfertigung von Kalt- und Warmarbeitswerkzeugen mit niedriger legiertem Trägerstählen verwendet.

Schweißigenschaften

Die Elektrode hat hervorragende Schweißigenschaften, ruhigen und gleichmäßigen Fluß, guter Nahtaufbau und sehr leichte Schlackenentfernbarkeit.

Härte des reinen Schweißgutes

45 - 50 HRC

warmfest bis 550°C

Schweißgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,3	0,5	0,6	5	4

Schweißanleitung

Vorwärmung bei Werkzeugen auf 400°C. Elektrodenführung möglichst steil und kurzer Lichtbogen. Werkstück langsam abkühlen lassen. Nachbearbeitung durch Schleifen oder Hartmetall. Feucht gewordene Elektroden 2 h / 300°C rücktrocknen.

Stromart: = (+) ~

Stromeinstellung

Durchmesser (mm x L)	2,5	3,2	4,0	5,0
Stromstärke [A]	60-90	80-100	100-140	130-170