

## GERLACH EURO 664

**Basisch umhüllte Elektrode für zähe, warmfeste Auftragungen gegen Schlag, Druck und Abrieb.**

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

### Anwendungsgebiet

Die Gerlach EURO 664 wird aufgrund ihrer Zähigkeit und Warmfestigkeit für die Auftragsschweißung an Maschinenteilen und Werkzeugen eingesetzt, die Schlag, Druck und Abrieb bei erhöhten Betriebstemperaturen ausgesetzt sind. Besonders zum Auftragen von Schmiedegesenken Druckgießformen Walzen, Antriebskleblätter, Warmschermesser, Druckgießformen.

Gerlach EURO 664 wird auch für die wirtschaftliche Neuanfertigung von Werkzeugen verwendet, wobei als Grundmaterial ein Trägerstahl mit einer entsprechenden Festigkeit empfohlen wird.

### Schweißeigenschaften

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

### Härte des reinen Schweißgutes

38 - 42 HRC

warmfest bis 550°C

### Schweißgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,15	0,5	0,6	6,5	3,5

### Schweißanleitung

Vorwärmung bei Werkzeugen auf 400°C. Elektrodenführung möglichst steil und kurzer Lichtbogen. Werkstück langsam abkühlen lassen. Nachbearbeitung durch Schleifen. 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	80-110	100-140	130-170