

GERLACH EURO 670

Röhrchenelektrode gegen Abrasion und Schlag

Anwendungsgebiet und Eigenschaften

Röhrchenelektrode gefüllt mit metallischem Pulvern und Karbiden von Chrom, Vanadium, Niob, Molybdän. Das Schweißgut besitzt eine hohe Beständigkeit gegen Abrasion bei gleichzeitiger Schlagbeanspruchung und ist herkömmlichen Elektroden deutlich überlegen. Die Auftragsschicht besteht aus einer Eisenmatrix mit eingelagerten komplexen Karbiden der Elemente Cr, Nb, V, Mo.

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 aller gängigen Stähle und Stahlgußsorten (bei Werkzeugstählen und anderen hochlegierten Stählen wird eine Zwischenlage mit 29/9 oder 18/8Mn empfohlen.

Anwendungsbereiche sind: Öffentlicher Verkehr, Landwirtschaft, Bergbau, Erdbewegung, Zementindustrie und im Besonderen das Panzern von Hämmern und Schlägern, Brechern und Baggerzähnen.

Mechanische Eigenschaften:

Härte: 1. Lage 57-60 HRC

Schweißgut 60-64 HRC

Schweißgutrichtanalyse

Fe	Cr	Nb	Mo	V	Si	C
----	----	----	----	---	----	---

Schweissanleitung

In Durchmesser 6 mm in allen Positionen (waagrecht, steigend, fallend, überkopf) verschweißbar. Elektrode senkrecht mit einer Lichtbogenlänge von 2-5mm führen. Nicht mehr als zwei-drei Lagen auftragen.

Stromart: = (+) und ~ ($U_o > 42V$)

Stromeinstellung

Durchmesser (mm)	6	8
Stromstärke (A)	80-120	120-180