

## GERLACH EURO 7200

### Auftragselektrode gegen Schlag und Druck

Norm: EN ISO 14700 : E Z Fe 9  
 AWS A5.13 : ~EFeMn-A

### Eigenschaften und Anwendungsgebiet

Rutil-basisch umhüllte, synthetische Elektrode mit hohem Ausbringen (140%) für Auftragsschweißungen an allen Werkstücken, die einer starken Beanspruchung durch Stoß und Druck ausgesetzt sind. Auch für artverschiedene Schweißverbindungen zwischen Mn-Stählen und Baustählen sowie als Pufferlage vor einer Hartauftragung bei besonders starker Schlagbeanspruchung geeignet. Das Schweißgut besteht aus austenitischem Stahl und ist außergewöhnlich beständig gegen schlagenden Verschleiß. Härte des Schweißgutes: 200-250 Brinell in unbehandeltem Zustand, 400-500 Brinell nach Kaltverfestigung.

#### Anwendungen:

Reparaturschweißungen an verschlissenen oder Aufbau und Schutz neuer Teile (Schienen, Weichen, Schienenkreuze und Weichenzungen), an Maschinenteilen in Steinbrüchen und Bergwerksanlagen (Brecherbacken, Bagger- und Greiferzähne, Schläger).

### Grundwerkstoffe

Werkzeugstähle  
 Hochfeste Baustähle  
 Hartmanganstähle:  
 DIN 17145 und 17155: X110Mn14  
 AFNOR: Z120M12

### Typische Werte des Schweißgutes

<u>Härte im Schweißzustand</u>	<u>Härte nach Kaltverfestigung</u>
200-250 HB	400-500 HB
Im reinen Schweißgut	

### Schweißgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0,8	0,3	13	2,5	3,5	Rest

### Schweißempfehlung

Elektroden 1 Std. bei 300°C rüchtrocknen, falls erforderlich. Mit möglichst niedriger Wärmeeinbringung (niedrige Amperezahl, kurze Raupen) schweißen, um die maximale Zwischenlagentemperatur von 250°C nicht zu überschreiten. Werkstück nicht vorwärmen.

Stromart: = (+) ~

### Stromeinstellung

Durchmesser (mm)	3,2	4,0	5,0
Stromstärke [A]	120	150	200