

GERLACH EURO 730

Hüllenlegierte, rutilumhüllte CrNiMn-Stabelektrode mit 160 % Ausbringung

Norm: EN ISO 3581-A : E 18 8 Mn R 7 3 X
 Werkstoff-Nr : 1.4370
 AWS A5.4 : ~ E 307-16

Anwendungsgebiet

Die Gerlach EURO 730 eignet sich für besonders rissfeste und zähe Verbindungsschweißungen an Stählen mit höherer Festigkeit, Manganhartstahl und Mischverbindungen einschließlich Schwarz-Weiß.

Für Auftragsschweißungen an Bauteilen, die Schlag-, Druck- und Rollbelastung ausgesetzt sind wie z.B. Schienen, Gleiskurven, Weichen, Rollen usw. und für zähe Pufferlagen unter Hartlegierungen einsetzbar. Ein Hauptanwendungsgebiet sind Reparatur- und Unterhaltsschweißungen in der Bauindustrie.

Schweißigenschaften und besondere Eigenschaften des Schweißgutes

Die Gerlach EURO 730 ist gut verschweißbar, ruhiger Lichtbogen, gleichmäßige und feinschuppige Nahtzeichnung, sehr gute Schlackenentfernbarkeit. Das voll-austenitische Schweißgut ist rostfrei, zunderbeständig bis 850°C und kaltverfestigend.

Typische Werte des Schweißgutes

Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A %	Kerbschlagarbeit K _v , J	Härte HB
>350	>600	>40	>60	Ca. 200 ungeh. Ca. 350 kaltverf.

Schweissgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,1	0,8	6	19	9

Schweißanleitung

Schweißbereich säubern, dickwandige ferritische Bauteile auf ca. 150-250°C vorwärmen. Elektrode mit möglichst kurzem Lichtbogen und steiler Elektrodenführung verschweißen. Feucht gewordene Elektroden bei 250-300°C/ 2 h rücktrocknen.

Stromart: = (+)

Stromeinstellung

Durchmesser [mm]	2,5	3,2	4	5
Stromstärke [A]	80-100	100-130	130-180	150-200