

GERLACH EURO 740

Rutilumhülle, vollaustenitische CrNiMn-Stabelektrode. Universell anwendbar.

Norm: EN ISO 3581-A : E 18 8 Mn R 3 2
 Werkstoff-Nr : 1.4370
 AWS A5.4 : ~ E 307-16

Anwendungsgebiet

Die Gerlach EURO 740 eignet sich für Verbindungsschweißungen von legierten Bau- und Vergütungsstählen untereinander oder mit austenitischen CrNi-Stählen. Hitzebeständige Stähle bis 850°C Betriebstemperatur sowie höhergekohte Stähle und Manganhartstahl können untereinander oder als Mischverbindung geschweißt werden.

Für Auftragsschweißungen an Bauteilen, die Schlag-, Druck- und Rollbelastung ausgesetzt sind wie z.B. Gleiskurven, Weichen, Brechbacken, Brechkegel und für rissfeste Pufferlagen unter Hartlegierungen einsetzbar, Eisenbahnreparaturwerkstätten, Zementwerke.

Schweißigenschaften und besondere Eigenschaften des Schweißgutes

Die Gerlach EURO 740 läßt sich gut verschweißen, ruhiger Lichtbogen, feinschuppige Nahtzeichnung, gute Schlackenentfernbarkeit. Das Schweißgut ist zunderbeständig, rostfrei, rißunempfindlich 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	0,5	5,5	19	8,5

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]	50-70	70-100	100-130	150-180