

## GERLACH EURO 750

### Rutilumhüllte Sonderelektrode, universell verwendbar

Norm: EN 1600 / EN ISO 3581-A

#### Anwendungsgebiet

Mit der vollaustenitischen Gerlach EURO 750 können Verbindungsschweißungen von unlegierten und legierten Bau- und Vergütungsstählen untereinander oder mit austenitischen Cr-Ni-Stählen ausgeführt werden. Zunderbeständige Stähle für Arbeitstemperaturen bis zu 850 °C sowie antimagnetische Werkstoffe und Hartmanganstahl können untereinander oder mit anderen Stählen durch die Gerlach EURO 750 ebenfalls verbunden werden.

Für die Auftragsschweißung an Werkstücken, die Schlagbeanspruchungen und rollendem Verschleiß ausgesetzt sind, wie Gleiskrümmen, Weichen, Brecher- und Baggerzähne, Schläger von Hammermühlen usw. ist die Gerlach EURO 750 ebenfalls geeignet sowie als rissichere Zwischenlage auf normale oder höherfeste Werkstoffe beim nachfolgenden Panzern mit Hartlegierungen. Außerdem ist die Elektrode bestens für die Wurzelnähte an plattierten Blechen verwendbar.

#### Schweißeigenschaften und besondere Eigenschaften des Schweißgutes

In allen Lagen, außer von oben nach unten, schweißbar. Die Schlacke lässt sich leicht entfernen. Die Gerlach EURO 750 ergibt glatte Nähte.

Das unmagnetische Schweißgut ist äußerst rissunempfindlich und besitzt ein hohes Verformungsvermögen, wodurch ein Ausgleich und Abbau von Spannungen bewirkt wird. Bei mechanischer Beanspruchung neigt das Schweißgut zur Kaltverfestigung, es ist korrosions- und zunderbeständig.

#### Typische Werte des Schweißgutes

| Streckgrenze<br>N/mm <sup>2</sup><br>kp/mm <sup>2</sup> | Zugfestigkeit<br>N/mm <sup>2</sup><br>(kp/mm <sup>2</sup> ) | Dehnung<br>(1 = 5 d)<br>% | Kerbschlagarbeit<br>(DVM)<br>Joule | Härte<br>HB |
|---|---|---------------------------|------------------------------------|-------------|
| bis 490<br>(bis 50)                                     | bis 685<br>(bis 70)   | >40                       | bis 83                             | ca. 200     |

#### Schweißanleitung

Elektrode senkrecht führen. Lichtbogen kurz oder mittellang halten. In trockenem Zustand verschweißen.

#### Wärmevorbehandlung

Das Vorwärmen ist auf die unterschiedlichen Grundwerkstoffe abzustimmen (Hartmanganstahl keinesfalls vorwärmen, Naht während des Schweißens abkühlen lassen). Eine Wärmebehandlung ist bei ferritischen Grundwerkstoffen im Temperaturbereich über 550 °C nur kurzzeitig vorzunehmen, um eine Kohlenstoffanreicherung auf der Schmelzlinie vom Schweißgut zur Übergangszone zu vermeiden.

Stromart: = (+) ~

#### Stromeinstellung

| Durchmesser [mm] | 2,5   | 3,2    | 4       | 5       |
|------------------|-------|--------|---------|---------|
| Stromstärke [A]  | 50-70 | 70-100 | 100-130 | 130-160 |