

GERLACH EURO 850

Sonderumhüllte austenitische Stabelektrode für alle schweißgeeigneten Stähle.

Norm: EN 1600 / EN ISO 3581-A

Anwendungsgebiet

Die Gerlach EURO 850 wurde für höchste Anforderungen an Verbindungs- und Auftragsschweißungen entwickelt. Sie ist äußerst rißsicher beim Verbinden von schwer schweißbaren Stählen wie z. B. Manganstahl, Werkzeugstahl, Federstahl, Schnellarbeitsstahl sowie bei Schwarz-Weiß-Mischverbindungen.

Aufgrund der guten Korrosionsbeständigkeit, Zugfestigkeit und Abriebfestigkeit hat sie ein großes Anwendungsgebiet in Reparatur und Unterhalt von Maschinen- und Getriebeteilen, wie z. B. Zahnräder, Nocken, Wellen und Achsen, Warmschnitte, Warmabgratplatten und Gesenke. Auch als elastische Pufferlage für besonders harte Auftragungen bestens geeignet. Kaltverfestigend.

Schweisseigenschaften

Hochlegierte FeCrNi-Elektrode mit Sonderumhüllung, speziell von Gerlach entwickelt für den universellen Einsatz in Unterhalt und vorbeugender Instandhaltung.

- Hervorragende Schweißseigenschaften in allen Positionen an Gleichstrom
- Sehr hohe Zugfestigkeit
- Gute Rissicherheit
- Hoher Widerstand gegen Drücke, Schläge und Kavitation
- Gute Dehnung
- Ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit
- Sehr leichtes Zünden und Wiedorzünden
- Gleichmäßig-feingefiederte Nahtzeichnung
- Leicht entfernbare Schlacke
- Feilbares, nicht härtpbares Schweißgut

Typische Werte des Schweißgutes

Streckgrenze N/mm ² (kp/mm ²)	Zugfestigkeit N/mm ² (kp/mm ²)	Dehnung (1 = 5 d) %	Härte HB
640 (> 65)	> 850 85	> 25	240-280HV

Schweissanleitung

Schweisszone gut säubern. An dickwandigen Werkstücken V-, X- oder U-Naht mit einem Öffnungswinkel von 60 - 80° vorbereiten. Höherlegierte Stähle und massive Werkstücke auf ca. 250°C vorwärmen. Die Elektrode senkrecht führen und mit kurzem Lichtbogen je nach Anwendungsfall geradlinig oder pendelnd schweißen.

Stromart: = (+) ~

Stromeinstellung

Durchmesser (mm)	1,5	2	2,5	3,2	4	5
Stromstärke (A)	30-45	45-60	55-75	75-115	100-145	120-195