

GERLACH EURO 860

Basisch umhüllte Stabelektrode für Verbindungsschweißungen an unterschiedlichen Werkstoffen.

Norm: EN ISO 14172 : E Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn)
 AWS A5.11 : E Ni Cr Fe – 3

Anwendungsgebiet

Die Gerlach EURO 860 ist ideal einsetzbar für Reparaturschweißungen an dickwandigen Bauteilen. Mehrlagenschweißungen an schwer schweißbaren Stählen. Für schwer schweißbare Stähle, Verbinden großer Querschnitte, dickwandige Werkstücke, Auftragen von Stählen hoher Kaltzähigkeit, sowie von warmfesten Stählen.

Für Verbindungsschweißungen an unterschiedlichen Werkstoffen, hochhitzebeständig, Betriebstemperaturen bis 1400°C zunderbeständig. Geeignet für Plattierung von unlegierten Stählen.

Basisch umhüllte, halbsynthetische Stabelektrode mit 140% Ausbringung. Das Schweißgut besteht aus einer Nickelbasis-Legierung vom Typ Inconel 600. Für Reparatur- und Verbindungsschweißungen von Nickellegierungen vom Typ Inconel 600 und Incoloy 800 sowie kaltzähen Stählen mit 5 und 9 % Ni (bis -196°C) und warmfesten austenitischen Stählen. Sehr gute Schweißergebnisse bei Verbindungsschweißungen von artverschiedenen und schwer schweißbaren Stählen sowie Schwarz-Weiß-Verbindungen oder Verbindungen von rostfreien Stählen mit Nickelbasislegierungen. Rißunempfindliches Schweißgut, sehr gute Beständigkeit gegen Säuren, Salze und alkalische Lösungen, Salzsäure (wie z.B. Zyanid), Lötflussmittel, in reduzierenden und aufkohlenden Medien (schwefelhaltige Atmosphäre meiden).

Anwendungen:

Brennofenteile, Brenner, Wärmebehandlungseinrichtungen, Zementwerke (Ofenringe und -rollen), Formen, Brennstoffwaschtanks sowie Transport- und Lagertanks für Flüssiggas. In der Chemischen und Petrochemischen Industrie, in Glashütten, beim Straßen- und Tiefbau, für Ni-Stähle sowie in Reparatur- und Wartungswerkstätten.

Verbindung artverschiedener Werkstoffe z.B. Kupfer mit Eisenwerkstoffen.

Geeignete Grundwerkstoffe:

Werkstoff-Nr.:	DIN-Bezeichnung	Werkstoff-Nr.:	DIN Bezeichnung
2.4640	NiCr 15 Fe	2.4631	NiCr 20 TiAl
2.4816	NiCr 15 Fe	2.4851	NiCr 23 Fe
1.4859	G-X 10 NiCrNb 32 20	1.5637	10 Ni 14
1.4861	X 10 NiCr 32 20	1.5639	16 Ni 14
1.4876	X 10 NiCrAlTi 32 20	1.5662	(G-) X 8 Ni 9
2.4630	NiCr 20 Ti	1.5680	12 Ni 19

Typische Werte des Schweißgutes

Streckgrenze	Zugfestigkeit	Kerbschlagzähigkeit DVM (Joule)	Dehnung	Härte HV
>380 MPa	>620 MPa	>90 J / 20°C >60 J / -196°C	>35 %	170-230

Stromart: = (+)

Stromeinstellungen

Elektroden	Ø mm x L	2,5 x 350	3,2 x 350	4 x 350	5 x 450
Stromstärke	A	65-105	100-120	140-180	170-210