

GERLACH EURO 868

Basisch umhüllte NiCrFe-Elektrode für korrosions- und hochwarmfeste Werkstoffe

Norm:	EN ISO 14172	:	E Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn)
	Werkstoff-Nr	:	2.4648
	AWS A5.11	:	E NiCrFe-3

Anwendungsgebiet

Die Gerlach EURO 868 wird vor allem für Verbindungsschweißungen an hochwarmfesten, artgleichen und artähnlichen Nickelbasis-Legierungen, hitzebeständigen Austeniten, kaltzähen Nickelstählen und für warmfeste Austenit-Ferrit-Verbindungen verwendet, wie z.B. 2.4817 (LC NiCr15Fe), 2.4851 (NiCr23Fe), 1.4876 (X 10 NiCrTiAl 32 20), 1.4941 (X8 CrNiTi 18 10). Speziell auch für Verbindungen von hochgeköhlten 25/35 CrNi Stahlguß mit 1.4859 bzw. 1.4876 für petrochemische Anlagen mit Betriebstemperaturen bis 900°C geeignet. Das Schweißgut ist warmrisssicher und neigt nicht zur Versprödung.

Typische Werte des Schweißgutes

Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A %	Kerbschlagarbeit K _v , J		Wärme- behandlung
			+20°C	-196°C	
390	620	35	>80 >60	>65 >50	unbehandelt 15h, 650°C/Luft

Schweißgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	Fe	Ni
0,03	0,4	5	19	1,5	2,2	3	Rest

Schweißanleitung

Kurzer Lichtbogen und steile Elektrodenführung, nur geringfügig pendeln und Endkrater gut auffüllen. Zwischenlagentemperatur in der Regel auf 150°C begrenzen.
Rücktrocknung 2h / 250°C.

Stromart: = (+)

Stromeinstellung

Durchmesser [mm]	2,5	3,2	4	5
Stromstärke [A]	50-70	70-95	90-120	120-160