

GERLACH EURO 870

Basische Nickel-Kupfer-Elektrode

Norm: EN ISO 14172 : E-Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)
 Werkstoff-Nr : 2.4366
 AWS A5.11 : ENiCu-7

Anwendungsgebiet

Die Gerlach EURO 870 wird für Verbindungs- und Auftragsschweißungen von Nickel-Kupfer-Legierungen sowie von nickel-kupferplattierten Stählen eingesetzt. Besonders geeignet für nachstehende Werkstoffe: 2.4360 NiCu30Fe, 2.4375 NiCu30Al.

Ferner wird die Gerlach EURO 870 für Verbindungsschweißungen von unterschiedlichen Werkstoffen verwendet, wie Stahl mit Kupfer und Kupferlegierungen (schwarz/rot-Legierungen), Stahl mit Nickel-Kupfer-Legierungen. Oben genannte Werkstoffe werden im hochwertigen Apparatebau, vor allem in der chemischen und petrochemischen Industrie eingesetzt. Ein besonderes Anwendungsgebiet ist der Bau von Meerwasserentsalzungsanlagen und Schiffsausrüstungen.

Schweiß Eigenschaften

Die Gerlach EURO 870 ist in allen Positionen, außer Fallnaht, gut verschweißbar. Ruhiger, stabiler Lichtbogen. Die Schlacke ist leicht zu entfernen, die Nahtoberfläche ist glatt. Das Schweißgut ist seewasserbeständig.

Typische Werte des Schweißgutes

Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A %	Kerbschlagarbeit K _v J
>300	>450	>30	>80

Schweißgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Si	Mn	Ni	Cu	Fe	Ti	Al
<0,05	0,7	3	Rest	29	1	0,7	0,3

Schweißanleitung

Die gründliche Reinigung der Schweißzone ist unerlässlich, um Porenanfälligkeit zu vermeiden. Öffnungswinkel der Naht etwa 70°C, möglichst Strichraupen ziehen. Nur trockene Elektroden verschweißen. Feucht gewordene Elektroden 2-3 Stunden bei ca.200°C trocknen.

Stromart: = (+)

Stromeinstellung

Durchmesser [mm]	2,5	3,2	4	5
Stromstärke [A]	55-70	75-110	90-130	135-160