

GERLACH EURO 8825

Basisch umhüllte NiCrMo-Elektrode für korrosions- und hochwarmfeste Werkstoffe

Norm:	EN ISO 14172	:	E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)
	Werkstoff-Nr	:	2.4631
	AWS A5.11	:	E NiCrMo-3

Anwendungsgebiet

Die Gerlach EURO 8825 wird vor allem für Verbindungs- und Auftragschweißungen an artgleichen und artähnlichen Nickelbasis-Legierungen, Austeniten, kaltzähen Nickelstählen, Austenit-Ferrit-Verbindungen und Plattierungen verwendet, wie z. B. 2.4856 (NiCr 22Mo 9 Nb), 1.4876 (X30 NiCrAlTi 32 20), 1.4529 (X2 NiCrMoCu 25 20 5). Das Schweißgut ist warmrissicher und für Betriebstemperaturen bis 1000°C einsetzbar, der Temperaturbereich 600-800°C sollte im Einsatz wegen Versprödungsneigung vermieden werden. Zunderbeständig in schwefelarmer Atmosphäre bis 1100°C. Hohe Zeitstandsfestigkeit, Mischverbindungen

Werkstoff-Nr.: 2.4618, 2.4856, 2.4619, 1.4539, 1.4529, 1.5662, 1.4869, 1.4858, 2.4648.

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	
>450	>760	>30	>75	>45	unbehandelt

Schweißgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	Fe	Ni
0,03	0,4	0,6	22	9	3,3	0,6	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