

GERLACH EURO 892

Stabelektrode für Hartauftragungen Typ „Alloy C“ und Co

Norm: EN ISO 14700 : E Z Ni 2 (E 23-UM-200-CKTZ)
 AWS A5.11 : ~E Ni Cr Mo-5

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Rutilbasisch umhüllte Spezialelektrode mit 170% Ausbringung zum Auftragsschweißen mit herausragenden Schweißigenschaften. Das Schweißgut besteht aus einer Ni-Cr-Mo-Legierung und ist zusätzlich mit Kobalt legiert. Es ist Zunder- und Oxidationsbeständig, kann maschinell bearbeitet werden und wird durch Stoß kaltverfestigt. Die Stabelektrode EURO 892 eignet sich generell für Auftragungen auf Werkstücke, die mechanischer Beanspruchung bei gleichzeitiger Korrosion und/oder hohen Betriebstemperaturen (400-800°C) ausgesetzt sind und die starken thermischen Schocks unterliegen. Im Vergleich zu EURO 890 besitzt EURO 892 eine etwas höhere Warmfestigkeit und ist beständiger gegen Thermoschock und metallischen Abrieb.

Hauptanwendungen:

Auftragungen auf Warmarbeitswerkzeuge wie z.B. Warmschermesser, Abgratwerkzeuge, Schmiedegesenke, Presswerkzeuge sowie Pumpenteile.

Typische Werte des Schweißgutes

Härte (unbehandelt)	Härte (nach Kaltverfestigung)
250 HB	300-400 HB

Schweißgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	Co	Fe	Ni
<0,1	0,5	0,8	16,0	16,0	3,7	3,5	3,0	Rest (> 56%)

Schweißempfehlung

Werkstück vor dem Schweißen säubern. Bei sehr dicken Aufbauschweißungen eine Pufferlage mit EURO 860 schweißen. Große Werkstück auf 300-500°C vorwärmen, Stromstärke tief halten, Elektrode mit kurzem Lichtbogen steil führen, Pendeln vermeiden. Temperatur während des Schweißens halten und das Werkstück anschließend langsam abkühlen lassen.

Stromart: = (+) ~

Stromeinstellung

Elektroden Ø mm	2,5	3,2	4
Stromstärke A	75	110	135