

GERLACH EURO 959

Norm: EN ISO 1071: E C Fe-1 3
 AWS A5.15 : E St

Anwendungsgebiet und Eigenschaften

Nickelfreie Stabelektrode zum Kaltschweißen von Grauguss mit basischer Sonderumhüllung. Schweißgut farbähnlich dem Grundwerkstoff.

Stabiler Lichtbogen, gutes Anlegieren und gleichmäßiger Fluss.

Hauptanwendungen:

Reparaturen von Gussfehlern in Gießereien, Reparaturschweißungen an Gusseisen, erste Lage vor Hartauftragungen auf Gusseisen.

Grundwerkstoffe

Grau-, Temper- und Sphäroguss

ASTM

A48 Class 25B-60B

A536 Grade 60-100

DIN

GG-15 to GG-40

GGG-40 to GGG-70

GTS-35 to GTS-65

NFA

FGL 150 to FGL 400

FGS 400-12 to FGS 700-3

MN 350-10 to MN 650-3

Typische Werte des Schweißgutes

Härte: 250 HB

Schweißanleitung

Wärmeeinbringung so gering wie möglich halten (max. 70 °C Schweißtemperatur), um die Warmrissgefahr im Grundwerkstoff auf ein Minimum zu reduzieren. Stromstärke möglichst niedrig einstellen und kurze, schmale Raupen schweißen. Spannung im Schweißbereich nach jedem Schweißdurchgang durch Hämmern abbauen (wichtig bei starren Werkstücken). Die Schweißkanten müssen absolut sauber und ölfrei sein (Rückstände vor dem Schweißen abschleifen).

Stromart: = (+) ~

Stromeinstellung

Durchmesser (mm)	2,5	3,2	4,0
Stromstärke (A)	75	110	140