

GERLACH EURO 960

Graphitbasisch umhüllte Nickel-Eisen Stabelektrode mit hoher Abschmelzleistung

Norm: EN ISO 1071: E C NiFe CI 1
 AWS A 5.15 : E NiFe C1

Anwendungsgebiet

Graphitbasisch umhüllte Nickel-Eisen Elektrode für Verbindungs- und Auftragsschweißungen an allen Gusseisensorten, insbesondere für Gusseisen mit Kugelgraphit und Mischverbindungen mit Stahl und Stahlguss. Hervorragende Schweißigenschaften, ruhiger und gleichmäßiger Fluss, hohe Abschmelzleistung und feinschuppige Nahtzeichnung. Hohe Strombelastbarkeit durch Kupfermantel auf Kernstab. Kein Überhitzen bzw. Glühen der Elektrode. Ideal auch für mechanisch belastete Teile, durch große mechanische Festigkeit und hohem Widerstand gegen Risse.

Schweißigenschaften

Hervorragende Schweißigenschaften, ruhiger und gleichmäßiger Fluss, hohe Abschmelzleistung und feinschuppige Nahtzeichnung. Sehr wirtschaftlich für Konstruktions- und Fertigungsschweißungen an Sphäroguss-Bauteilen. Hohe Strombelastbarkeit.

Typische Werte des Schweißgutes

Härte: ca. 190 HB

Schweissgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Si	Mn	Ni	Cu	Fe
1,1	1,3	0,9	54	6,2	Rest

Schweißanleitung

Vor dem Schweißen muss die Gusshaut im Schweißbereich entfernt werden. Die Stabelektrode ist steil zu führen, der Lichtbogen kurz zu halten. Möglichst Strichraupen schweißen, wenn nötig, geringfügig pendeln.

Nach dem Entfernen der Schlacke ggf. Schweißgut zwecks Spannungsabbaus hämmern. Hohe Wärmekonzentration vermeiden.

Stromart: = Pluspol/~

Stromeinstellung

Durchmesser (mm)	2,5 x 300	3,2 x 350	4,00 x 350
Stromstärke (A)	65-90	90-120	100 - 140