

GERLACH EURO 99

Kaltschweißelektrode für Grauguß Schweißgut und Übergangszonen feilbar

Norm: EN ISO 1071: E C Ni-CI 3
AWS A 5.15 : E Ni CI

Anwendungsgebiet

Für die Kaltschweißung von Grau-, Temper- und Stahlguß sowie für die Verbindung dieser Grundwerkstoffe mit Stahl, Kupfer und Kupferlegierungen, vor allem in Reparatur und Unterhalt, Reparaturschweißungen an Getrieben, Reduzierstücken, Maschinenständern, Ventilkörpern, Pumpengehäusen, Formteilen etc.

Schweißigenschaften

Die Gerlach EURO 99 zeichnet sich durch hervorragende Schweißigenschaften aus. Ihr gut kontrollierbarer Fluß ermöglicht eine spritzerfreie Schweißung in allen Lagen bei minimaler Ampere-Einstellung. Schweißgut und Übergangszonen sind feilbar. Keine Einbrandkerben. Bestens geeignet für die kombinierte Schweißung mit der Ferronickeltype Gerlach EURO 95.

Typische Werte des Schweißgutes

Zugfestigkeit N/mm ² (kp/mm ²)	Dehnung (1 = 5 d) %	Härte HB Joule
bis 490 (bis 50)	bis 30	bis 175

Schweißanleitung

Je nach Wandstärke ist eine U-Naht oder eine doppelte U-Naht vorzusehen. Die Gußhaut des Grundwerkstoffes ist genügend breit zu entfernen. Bei steiler Elektrodenführung ist der Lichtbogen kurz zu halten. Dünne Lagen anlegieren, deren Breite höchstens 2 x dem Kerndurchmesser entspricht. Die Schweißnähte sollten nicht länger als 10 x Elektrodendurchmesser sein, um eine Überhitzung zu vermeiden. Die Schlacke ist unmittelbar nach dem Schweißen zu entfernen. Danach ist das Schweißgut sorgfältig zu hämmern. Wiederezünden auf dem Schweißgut und niemals auf dem Grundmaterial. Wärmeeinbringung so gering wie möglich halten (max. 70°C Schweißtemp.) um Warmrissgefahr zu minimieren.

Stromart: = (-) ~

Stromeinstellung

Durchmesser [mm]	2,5	3,2	4
Stromstärke [A]	60-80	80-110	110-140