

GERLACH EURO 990

Kaltschweißelektrode mit Bimetallkerndraht für bearbeitbare Gußeisenschweißungen

Norm: EN ISO 1071: E C NiFe Cl 3
 AWS A5.15 : E NiFe C1

Anwendungsgebiet

Die Elektrode Gerlach EURO 990 eignet sich für Verbindungs- und Auftragsschweißungen

- an lamellarem Grauguß GG 10 - GG 40
- an Gußeisen mit Kugelgraphit (Sphäroguß) GGG 40 - GGG 70
- an Tempergussorten GTS 35 - GTS 56
- sowie für die Verbindung dieser Werkstoffe untereinander oder mit Stahl

Schweiß Eigenschaften

Die Gerlach EURO 990 zeichnet sich durch ein sehr gutes Anlegungsverhalten auf Gußeisen aus. Sie hat einen ruhigen Lichtbogen und ergibt eine äußerst flache Nahtausbildung ohne Einbrandkerben (günstig für Flächenauftragungen). Insbesondere bei Kehlnahtschweißungen wird eine optimale Nahtausbildung erreicht (z. B. Schweißen von GGG-Stützen oder Flanschen an GGG-Rohren).

Die Strombelastung und Abschmelzleistung ist durch den Bimetall-Kerndraht ausgezeichnet. Die Nahtoberfläche ist glatt. Das Schweißgut ist äußerst rissicher und gut spanabhebend bearbeitbar.

Typische Werte des Schweißgutes

Streckgrenze N/mm ² kp/mm ²	Zugfestigkeit N/mm ² (kp/mm ²)	Dehnung (1 = 5 d) %	Härte HB Joule
350 (35)	500 (51)	18	190

Schweißgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Si	Mn	Ni	Fe
0,7	0,4	0,8	60	Rest

Schweißanleitung

Die Gerlach EURO 990 wird vorzugsweise an Gleichstrom (Minuspol) oder Wechselstrom verschweißt. Beim Verschweißen an Gleichstrom (Minuspol) wird ein tieferer Einbrand erreicht (vorteilhaft bei Kehlnähten). Das Verschweißen an Wechselstrom ist für die Positionsschweißung vorteilhaft, geringere Schweißgeschwindigkeit.

Vor dem Schweißen Gußhaut entfernen; Elektrode steil mit kurzem Lichtbogen führen; Schweißgut nicht hämmern. Bei Graugußverbindungen nur kurze Strichraupen schweißen, etwa 10 x Kerndrahtdurchmesser.

Stromart: = (-) ~

Stromeinstellung

Durchmesser [mm]	2,5	3,2	4
Stromstärke [A]	65-90	90-120	100-140