

GERLACH EURO 995

Basische Ferronickel-Kaltschweißelektrode

Norm: EN ISO 1071 : E C NiFe 1 3
 AWSA 5.15 : E Ni Fe C1

Anwendungsgebiet

Die Gerlach EURO 995 eignet sich für Verbindungs- und Auftragsschweißungen an allen Gusseisensorten, insbesondere für Gusseisen mit Kugelgraphit (GGG 38-60) und Mischverbindungen mit Stahl und Stahlguß.

Schweiß Eigenschaften

Gerlach EURO 995 hat hervorragende Schweiß Eigenschaften, ruhigen und gleichmäßigen Fluß, hohe Abschmelzleistung und feinschuppige Nahtzeichnung. Sehr wirtschaftlich für Konstruktions- und Fertigungsschweißungen an Sphäroguß-Bauteilen. Hohe Strombelastbarkeit durch Bi-Metall-Kerndraht.

Typische Werte des Schweißgutes

Zugfestigkeit N/mm ² (kp/mm ²)	Dehnung (1 = 5 d) %	Härte HB Joule
>400 (bis 50)	>20	140-190 HB

Schweißanleitung

Die Gerlach EURO 995 wird mit Gleichstrom am Pluspol oder auch mit Wechselstrom verschweißt.

Vor dem Schweißen muß die Gußhaut des Werkstückes entfernt werden. Die Elektrode ist steil zu führen. Der Lichtbogen soll kurz bis mittellang gehalten werden. Beim Schweißen schrumpfbehinderter Teile ist es zweckmäßig, Raupen zu legen, die nicht länger als etwa 10 x Kerndrahtdurchmesser sind. Nach dem Entfernen der Schlacke ist das Schweißgut zu hämmern.

Stromart: = (+) ~

Stromeinstellung

Durchmesser [mm]	2,5	3,2	4
Stromstärke [A]	50-70	70-100	100-130