

EUROTRODE®



## Stabelektroden EUROTRODE® E 6000

Normbezeichnung:

EN ISO1071      AWS A 5.15  
E C ZNi CI      ENi-CI

**Eigenschaften und Anwendungsgebiete:** Stabelektrode mit Reinnickel-Kernstab; die Elektrode schmilzt durch einen pulsierenden Lichtbogen etwas verzögert ab, wodurch eine sehr gute Benetzung des Grundwerkstoffes erreicht wird • Besonders geeignet für Verbindungsschweißungen an Grauguss (Altguss) • Geeignet zur Ausbesserung von Rissen und zum Auftragen von Dichtungsflächen; Schweißgut und Übergang sind weich und leicht zu bearbeiten • Das Schweißgut sollte durch Abhämmern gestreckt werden, um Eigenspannungen abzubauen • Zum Kalt- und Warmschweißen an kompliziert geformten Gussstücken

**Grundwerkstoffe:** GG10 bis GG40; GTS35 bis GTS60; GTW35 bis GTW60; GGL Ni 130 bis 170 MPa, GGG Ni bis 375 MPa

Richtanalyse des Schweißgutes %:

C	Si	Mn	Fe	Ni
0,5	0,1	0,2	2,3	Rest

Zulassung/Eignungsprüfung:

Bei Bedarf bitte den aktuellen  
Prüfungsumfang anfordern

Schweißposition:



Stromart:



Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach EN 1597-1:

(Mindestwerte bei Raumtemperatur)  
Härte HB: 155

Preise zzgl. tagesaktueller Teuerungs- (TZ),  
Legierungs- (LZ) oder Rohmaterialzuschläge

Art.-Nr.	Abmessung (Ø x L) mm	Inhalt je Paket Stück	Gewicht je Paket kg	Schweißstrom A
S 608 010	2,5 x 300	243	5,0	55 - 90
S 608 011	3,2 x 350	152	5,0	80 - 120

EUROTRODE®



## Stabelektroden EUROTRODE® E 6400

Normbezeichnung:

EN ISO 1071      AWS A 5.15  
E C Z Ni-Fe-1      ENiFe-CI

**Eigenschaften und Anwendungsgebiete:** • Stabelektrode mit Eisen-Nickel-Kernstab • Zum Verbindungsschweißen von Gusseisen, Sphäro-Guss und Sonderguss mit erhöhter Festigkeit, Schweißgut und Übergang sind gut bearbeitbar • Geeignet zum Auftragen härterer Dichtungsflächen; die Festigkeit des Schweißgutes ist höher als beim Legierungstyp mit Reinnickel-Kernstab; zum Verbindungsschweißen zwischen Stählen, Stahlguss und Gusswerkstoffen sowie zum Auftragen härterer Werkstoffe; **leichtes Vorwärmen empfehlenswert**

**Grundwerkstoffe:** GG10 bis GG40, GTS35 bis GTS65, GTW335 bis GTW65, GGG40 bis GGG70

Richtanalyse des Schweißgutes %:

C	Si	Mn	Ni	Fe
1,9	1,3	0,6	53,0	Rest

Zulassung/Eignungsprüfung:

Bei Bedarf bitte den aktuellen  
Prüfungsumfang anfordern

Schweißposition:



Stromart:



Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach EN 1597-1:

(Mindestwerte bei Raumtemperatur)  
Härte HB: 180

Preise zzgl. tagesaktueller Teuerungs- (TZ),  
Legierungs- (LZ) oder Rohmaterialzuschläge

Art.-Nr.	Abmessung (Ø x L) mm	Inhalt je Paket Stück	Gewicht je Paket kg	Schweißstrom A
S 608 021	3,2 x 350	158	5,0	70 - 100

EUROTRODE®



## Stabelektroden EUROTRODE® E 3600

Normbezeichnung:

DIN EN 14700  
E Fe 8

**Eigenschaften und Anwendungsgebiete:** • Basisch umhüllte Stabelektrode mit sehr hohem Verschleißwiderstand • Zäh und unempfindlich gegen Schlagbeanspruchung • Das Schweißgut ist nur schleifend bearbeitbar • Zum Auftragschweißen an Förderschnecken, Prallplatten, Bohrmeißeln usw.

Richtanalyse des Schweißgutes %:

C	Si	Mn	Cr
0,35	3,2	1,0	8,5

Zulassung/Eignungsprüfung:

Bei Bedarf bitte den aktuellen  
Prüfungsumfang anfordern

Schweißposition:



Stromart:



Härte des Schweißgutes:

HRC 57-62

Preise zzgl. tagesaktueller Teuerungs- (TZ),  
Legierungs- (LZ) oder Rohmaterialzuschläge

Art.-Nr.	Abmessung (Ø x L) mm	Inhalt je Paket Stück	Gewicht je Paket kg	Schweißstrom A
S 608 110	2,5 x 350	207	4,5	70 - 90
S 608 111	3,2 x 450	122	6,0	90 - 110
S 608 112	4,0 x 450	83	6,6	130 - 160