

OMNIWELD SG 7050

Die sehr weich schweißende Schutzgas-Spezial-Schweißlegierung nach DIN 8573 zum Ausbessern von Gießfehlern sowie generellen Reparaturschweißungen, bei welchen keine anschließende mechanische Bearbeitung erforderlich ist.

Anwendungsmöglichkeiten

Ausbessern von Gießfehlern an unbearbeiteten Flächen. Aufbauen abgebrochener Ecken, Auffüllen von Lunkern usw.

Gebrauchsanweisung

Vorbereitung der Schweißnaht durch Schleifen, Fräsen oder Fugen (OMNIWELD 1000). Strichraupen schweißen. Während des Kaltschweißens darauf achten, daß der Grundwerkstoff nicht überhitzt wird. Eventuelle Vorwärmung nach Angaben des Gußherstellers.

Durchmesser	Schweißstrom
0,8 mm	ca. 60 - 90 A
1,0mm	ca. 90 - 140 A
1,2 mm	ca. 140 - 170 A
1,6 mm	ca. 160 - 200 A

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit:	ca.: 400 N/mm ²
Dehnung (5d):	ca.: 12 %
Härte:	ca.: 200 - 450 HB(Brinell)

Schweißgut und Randzone sind nur durch Schleifen zu bearbeiten.

Zusammensetzung des Schweißgutes

C Mn Si Fe Stabilisatoren

Anwendbare Schutzgase: Schweißargon, M 11, M 21

OMNIWELD SG 7050 ist auch als Schweißlegierung - OMNIWELD 7050 - und als WIG-Elektrode - OMNIWELD W 7050 - in allen gängigen Abmessungen zu beziehen.

Kennblätter, Zulassungen: Falls erforderlich, können Sie außer dieser Produktinformation das Kennblatt, die Zulassungen sowie das Sicherheitsdatenblatt erhalten.

Änderungen: Auch dieses Produkt optimieren wir ständig, was zu Veränderungen der Legierungsbestandteile führen kann.