

OMNIWELD W 3070

WIG-Spezial-Schweißlegierung nach EN 12072 für Verbindungs- und Auftragschweißungen hochhitzebeständiger und zunderbeständiger Stähle bis 1200 °C.

Anwendungsmöglichkeiten

Schweißen von CrNi- und CrNiSi-Stählen mit- und untereinander. Verschweißen von thermisch beständigem Stahlguss, Apparate-Ofen-Kessel und Rohrleitungsbau.

Gebrauchsanweisung

Vorbereitung der Schweißnaht durch Fräsen oder Schleifen. Nahtform wählen. Es ist nicht unbedingt erforderlich das Grundmaterial zu reinigen. In fast allen Fällen kann auf eine Werkstückvorwärmung verzichtet werden.

Durchmesser	Schweißstrom
1,0 mm	ca. 30 - 70 A
1,6 mm	ca. 60 - 90 A
2,0 mm	ca. 80 - 140 A
2,4 mm	ca. 120 - 160 A
3,2 mm	ca. 150 - 180 A

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit:	ca.: 560 N/mm ²
Streckgrenze	ca.: 400 N/mm ²
Dehnung (5d):	ca.: 35%
Härte:	ca.: 170 HB(Brinell)

Zusammensetzung des Schweißgutes

C Ni Cr Ti.. Mn Si Stabilisatoren

Anwendbare Schutzgase: Schweißargon

OMNIWELD W 3070 ist auch als Schweißlegierung - OMNIWELD 3070, als Fallnaht-Schweißlegierung - OMNIWELD 3070 F, als hüllenlegierte Schweißlegierung (Ausbringung ca. 170%) - OMNIWELD 3070 S, und als Drahtlegierung - OMNIWELD SG 3070, in allen gängigen Abmessungen lieferbar

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.