

OMNIWELD W 3090

Die vielseitige WIG-Reparatur-Schweißlegierung nach EN 12072 für Verbindungsschweißungen, Pufferlagen sowie Auftragsschweißungen. Zunderbeständig bis ca. 1000°C. OMNIWELD W 3090 wird bei allen Stählen und Legierungen mit einer Festigkeit bis zu 650 N/mm² eingesetzt. Auch überall dort zu verschweißen, wo hohe Dehnung oder thermische Beständigkeit verlangt werden.

Anwendungsmöglichkeiten

Schwarz-Weiß-Schweißungen, Manganstähle, Chromstähle, Austenite usw. Als Verschleißschutz lässt sich OMNIWELD W 3090 überall dort einsetzen, wo eine Oberfläche mit selbstschmierenden Eigenschaften verlangt wird. OMNIWELD W 3090 findet auch als Pufferlage mit anschließender Hartauftragung für unterschiedliche Qualitäten Anwendung.

Gebrauchsanweisung

Vorbereitung der Schweißnaht durch Schleifen, Fräsen oder Fugen (OMNIWELD 1000). 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.: 680 N/mm ²
Streckgrenze	ca.: 480 N/mm ²
Dehnung (5d):	ca.: 45%
Härte:	ca.: 220 HB(Brinell)

Zusammensetzung des Schweißgutes

C Ni Cr Mo Nb Fe Stabilisatoren

Anwendbare Schutzgase: Schweißargon

OMNIWELD W 3090 ist auch als Reparaturschweißlegierung - OMNIWELD 3090, als Fallnaht-Schweißlegierung - OMNIWELD 3090 F, als hüllenlegierte Schweißlegierung (Ausbringung ca. 170%) - OMNIWELD 3090 S, und als Drahtlegierung - OMNIWELD SG 3090 - 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.