

OMNIWELD SG 3000

Die Spezial-Schutzgas-Kupferlegierung nach DIN 1733 zum Verschweißen verschiedener NE-Metalle untereinander (außer Aluminium). Auch zum Verbinden von NE-Metallen mit Stahl- oder Gußlegierungen. Entwickelt zum Verschweißen von Lagergehäusen, dem Auftragen von Lagersitzen, für Verbindungen schwer schweißbarer Werkstoffe sowie unterschiedlicher Austenite.

Anwendungsmöglichkeiten

Ausbessern von Gießfehlern an unbearbeiteten und bearbeiteten Flächen. Aufbauen von abgebrochenen Ecken, Auffüllen von Lunkern, Auftragungen an Maschinenteilen, Plattierungen, Pufferlagen. usw.

Gebrauchsanweisung

Vorbereitung der Schweißnaht durch Schleifen, Fräsen oder Fugen (OMNIWELD 1000). Schweißlegierung möglichst senkrecht zum Werkstück mit kurzem Lichtbogen führen. Ein Vorwärmen des Werkstückes auf 300°C ist angebracht.

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.: 400-420 N/mm ²
Dehnung (5d):	ca.: 20- 30%
Härte:	ca.: 120 HB(Brinell)

Zusammensetzung des Schweißgutes

Cu Ni Stabilisatoren

Anwendbare Schutzgase: Schweißargon

OMNIWELD SG 3000 ist auch als Schweißlegierung - OMNIWELD 3000 - und als WIG-Schweißlegierung - OMNIWELD W 3000 - 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.