

# OMNIWELD W 3060

Die universelle korrosionsbeständige WIG-Reparaturschweißlegierung nach EN 12072. OMNIWELD 3060 wird bei Stählen eingesetzt, deren Festigkeit 600 N/mm<sup>2</sup> nicht überschreitet. Sehr gute Verschweißbarkeit.

## Anwendungsmöglichkeiten

Schweißungen an un- und niedriglegierten Stählen, Schweißen von Blechkonstruktionen, von verzinkten und rostfreien Stählen, Auftragsschweißen an Cr Ni Stählen.

## Gebrauchsanweisung

Vorbereitung der Schweißnaht durch Schleifen, Fräsen oder Fugen (OMNIWELD 1000). Eventuelle Werkstückvorwärmung nach Angaben des Stahlherstellers.

| 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.: 610 N/mm <sup>2</sup> |
| Streckgrenze   | ca.: 410 N/mm <sup>2</sup> |
| Dehnung (5d):  | ca.: 33%                   |
| Härte:         | ca.: 180 HB(Brinell)       |

### Zusammensetzung des Schweißgutes

Cr Ni C Mn Ti Stabilisatoren

### Anwendbare Schutzgase: Schweißargon

OMNIWELD W 3060 ist auch als Schweißlegierung - OMNIWELD 3060 und als Drahtelektrode - OMNIWELD SG 3060 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.