

OMNIWELD W 3085

Die universelle, vollaustenitische WIG-Spezial-Schweißlegierung nach DIN 8556 für Verbindungs- und Auftragsschweißungen an stabilisierten und nicht stabilisierten Austeniten. Bei stabilisiertem Grundwerkstoff kornerfallbeständig von -60°C bis ca. +450°C, bei Mischverbindungen bis ca. 400°C. Beständig gegen chloridenhaltige und nichtoxydierende Medien sowie Meerwasser. Besonders zum Verschweißen von 1.4500, 1.4505, 1.4506, 1.4536, 1.4539, 1.4585 sowie Verbindungen mit un- und niedriglegiertem oder nichtrostendem Stahl und Stahlguss.

Anwendungsmöglichkeiten

Verbindungs- und Auftragsschweißungen an säure- oder laugebeständigen Pumpen- und Armaturenteilen, im Apparate- sowie Rohrleitungsbau und Ausbessern von Gießfehlern. Hervorragende Verschweißbarkeit und spritzfreier Fluss.

Gebrauchsanweisung

Vorbereitung der Schweißnaht durch Schleifen, Fräsen oder Fugen (OMNIWELD 1000). Nachbehandlung der Schweißnaht durchführen (Beizen).

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.: 620 N/mm ²
Streckgrenze	ca.: 410 N/mm ²
Dehnung (5d):	ca.: 35%
Härte:	ca.: 170 HB(Brinell)

Zusammensetzung des Schweißgutes

C Ni Cr Mn Nb Ti Stabilisatoren

Anwendbare Schutzgase: Schweißargon

OMNIWELD W 3085 ist auch als Drahtelektrode - OMNIWELD SG 3085, und als Stablegierung - OMNIWELD 3085 - 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.