

OMNIWELD 7050

Die sehr weich schweißende Spezial-Schweißlegierung nach DIN 8573 zum Ausbessern von Gießfehlern sowie generellen Reparaturschweißungen, bei welchen keine anschließende mechanische Bearbeitung erforderlich ist.

Anwendungsmöglichkeiten

Ausbessern von Gießfehlern an unbearbeiteten Flächen. Aufbauen abgebrochener Ecken, Auffüllen von Lunkern usw.

Gebrauchsanweisung

Vorbereitung der Schweißnaht durch Schleifen, Fräsen oder Fugen (OMNIWELD 1000). Schweißlegierung möglichst senkrecht zum Werkstück mit kurzem Lichtbogen führen. Strichraupen schweißen. Vorwärmen auf 300° - 600° C.

Bei eventuellem Kaltschweißen darauf achten, daß der Grundwerkstoff nicht überhitzt wird.

Durchmesser Schweißstrom

2,0 mm	ca. 20 - 50 A
2,4 mm	ca. 50 - 80 A
3,2 mm	ca. 70 - 120 A
4,0 mm	ca. 110 - 140 A
4,8 mm	ca. 120 - 180 A

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit:	ca.: 400 N/mm ²
Dehnung (5d):	ca.: 12 %
Härte:	ca.: 200 - 450 HB(Brinell)

Nach Kaltschweißen sind das Schweißgut und die Randzone nur durch Schleifen zu bearbeiten.

Zusammensetzung des Schweißgutes

C Mn Si Fe Stabilisatoren

OMNIWELD 7050 läßt sich mit Gleich- oder Wechselstrom auch in Zwangslagen verarbeiten.

Im Normalfall und für Auftragsschweißungen Legierung + Pol. Bei verschmutztem Grundwerkstoff und extrem langen extrem langen Nähten sind die ersten Lagen am - Pol mit, um ca. 10% erhöhtem, Schweißstrom zu verschweißen.

OMNIWELD 7050 ist auch als Drahtelektrode - OMNIWELD SG 7050 - und als WIG-Stab - OMNIWELD W 7050 - 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.