

OMNIWELD 3070 F

Spezial-Schweißlegierung für Fallnähte und Zwangslagen nach EN 1600 für Verbindungs- und Auftragschweißungen hochhitzebeständiger und zunderbeständiger Stähle bis 1200 °C.

Anwendungsmöglichkeiten

Schweißen von CrNi- und CrNiSi-Stählen mit- und untereinander. Verschweißen von thermisch beständigem Stahlguss, Apparate-Ofen-Kessel- und Rohrleitungsbau.

Gebrauchsanweisung

Vorbereitung der Schweißnaht durch 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

| | |
|--------|---------------|
| 2,0 mm | ca. 20 - 50 A |
| 2,4 mm | ca. 40 - 80 A |
| 3,2 mm | ca. 70 - 90 A |

Mechanische Eigenschaften

| | |
|----------------|----------------------------|
| Zugfestigkeit: | ca.: 560 N/mm ² |
| Streckgrenze | ca.: 400 N/mm ² |
| Dehnung (5d): | ca.: 35% |
| Härte: | ca.: 170 HB(Brinell) |

Zusammensetzung des Schweißgutes

C Ni Cr Ti.. Mn Si Stabilisatoren

OMNIWELD 3070 F lässt sich in besonders gut in Zwangslagen verarbeiten (bei Gleichstrom Elektrode + Pol).

OMNIWELD 3070 F ist auch als Spezial Schweißlegierung – OMNIWELD 3070 - als hüllenlegierte Schweißlegierung, Ausbringung ca. 170%, - OMNIWELD 3070 S -, als Drahtlegierung - OMNIWELD SG 3070 - und als WIG-Stab - OMNIWELD W 3070 - 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.