

OMNIWELD 2000

Die Spezial-Schweißlegierung nach DIN 1733 zum Verschweißen diverser 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 Lager- und Gleitflächen, Maschinenteilen 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 ist generell nicht erforderlich, jedoch ist es bei großen Abmessungen und diffizilen Werkstücken ratsam, auf 200°C vorzuwärmen.

Durchmesser	Schweißstrom
2,4 mm	ca. 50 - 80 A
3,2 mm	ca. 80 - 120 A
4,0 mm	ca. 110 - 150 A
4,8 mm	ca. 150 - 180 A

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit:	ca.: 600-800 N/mm ²
Dehnung (5d):	ca.: 20- 30%
Härte:	ca.: 220 HB(Brinell)

Zusammensetzung des Schweißgutes

Cu Al Mn Ni Stabilisatoren

OMNIWELD 2000 läßt sich mit Gleichstrom auch in Zwangslagen verarbeiten (Elektrode + Pol).

OMNIWELD 2000 ist auch als Drahtelektrode - OMNIWELD SG 2000 - und als WIG-Stab - OMNIWELD W 2000 - 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.