

OMNIWELD 3020

Spezial-Schweißlegierung nach DIN 1736 für Verbindungs- und Auftragschweißungen an hochwarmfesten Nickel- und Nickelbasiswerkstoffen. Zunderbeständig bis ca 1000° C. Ausbringung ca. 160%.

Anwendungsmöglichkeiten

Neuanfertigung und Reparatur von Warmarbeits-Werkzeugen, Verarbeiten von tieftemperaturzähnen Legierungen, Plattieren von Werkstoffen, Austenit-Ferrit-Verbindungen.

Gebrauchsanweisung

Vorbereiten der Schweißnaht durch Schleifen oder Fugen (OMNIWELD 1000). Nahtform wählen. In Strichraupen bei minimaler Ampère-Einstellung verschweißen. Dabei Schweißlegierung fast senkrecht führen.

Durchmesser	Schweißstrom
2,4 mm	ca. 40 - 70 A
3,2 mm	ca. 70 - 90 A
4,0 mm	ca. 90 - 140 A
4,8 mm	ca. 120 - 160 A

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit:	ca.: 640 N/mm ²
Streckgrenze	ca.: 420 N/mm ²
Dehnung (5d):	ca.: 40%
Härte:	ca.: 250 HB(Brinell) nach Kaltverf. bis ca. 550 HB (Brinell)

Zusammensetzung des Schweißgutes

Cr Ni C Mn Fe Mo Nb Ta Si Fe Stab.

OMNIWELD 3020 lässt sich an Gleich- und Wechselstrom in allen Positionen verschweißen, bei Gleichstrom Legierung + Pol.

OMNIWELD 3020 ist auch als WIG-Stab unter der Bezeichnung OMNIWELD W 3020 - und als Schutzgasschweißdraht unter der Bezeichnung OMNIWELD SG 3020 in allen 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.