

OMNIWELD 3060

Die universelle korrosionsbeständige Reparaturschweißlegierung nach EN 1600. OMNIWELD 3060 wird bei Stählen eingesetzt, deren Festigkeit 600 N/mm² nicht überschreitet. Sehr gute Verschweißbarkeit, auch in Zwangslagen.

Anwendungsmöglichkeiten

Schweißungen an un- und niedriglegierten Stählen, Schweißen von Blechkonstruktionen, von verzinkten und rostfreien Stählen, Auftragsschweißen an Cr Ni Stählen. Hervorragende Verschweißbarkeit und spritzfreier Fluss.

Gebrauchsanweisung

Vorbereitung der Schweißnaht durch Schleifen, Fräsen oder Fugen (OMNIWELD 1000). Schweißlegierung möglichst senkrecht zum Werkstück führen.

Durchmesser	Schweißstrom
1,6 mm	ca. 15- 30 A
2,0 mm	ca. 25- 50 A
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.: 610 N/mm ²
Streckgrenze	ca.: 410 N/mm ²
Dehnung (5d):	ca.: 33%
Härte:	ca.: 180 HB(Brinell)

Zusammensetzung des Schweißgutes

Cr Ni C Mn Ti.. Stabilisatoren

OMNIWELD 3060 lässt sich mit Gleich- oder Wechselstrom auch in Zwangslagen verarbeiten (bei Gleichstrom Elektrode + Pol).

OMNIWELD 3060 ist auch als Drahtelektrode - OMNIWELD SG 3060 - und als WIG-Stab - OMNIWELD W 3060 - 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.