

OMNIWELD 3085

Die universelle, vollaustenitische Spezialschweißlegierung nach EN 1600 für Verbindungs- und Auftragsschweißungen an stabilisierten und nicht stabilisierten Austeniten. Bei stabilisiertem Grundwerkstoff kornerfallbeständig von -60°C bis ca. +450°C, bei Mischverbindungen bis ca. 400°C. Beständig gegen chlorionenhaltige und nichtoxydierende Medien sowie Meerwasser. Besonders zum Verschweißen von 1.4500, 1.4505, 1.4506, 1.4536, 1.4539, 1.4585 sowie Verbindungen mit un- und niedriglegiertem oder nichtrostendem Stahl und Stahlguß.

Anwendungsmöglichkeiten

Verbindungs- und Auftragsschweißungen an säure- oder laugebeständigen Pumpen- und Armaturenteilen, im Apparate- sowie Rohrleitungsbau und zum Ausbessern von Gießfehlern. Hervorragende Verschweißbarkeit und spritzfreier Fluß.

Gebrauchsanweisung

Vorbereitung der Schweißnaht durch Schleifen, Fräsen oder Fugen (OMNIWELD 1000). Schweißlegierung möglichst senkrecht zum Werkstück mit kurzem Lichtbogen führen. Nachbehandlung durchführen (Beizen).

Durchmesser	Schweißstrom
2,4 mm	ca. 50 - 80 A
3,2 mm	ca. 70 - 100 A
4,0 mm	ca. 100 - 140 A

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit:	ca.: 620 N/mm ²
Streckgrenze	ca.: 410 N/mm ²
Dehnung (5d):	ca.: 35%
Härte:	ca.: 170 HB(Brinell)

Zusammensetzung des Schweißgutes

C Ni Cr Mn Nb Ti Stabilisatoren

OMNIWELD 3085 läßt sich mit Gleich- oder Wechselstrom auch in Zwangslagen verarbeiten (bei Gleichstrom Elektrode + Pol).

OMNIWELD 3085 ist auch als Drahtelektrode - OMNIWELD SG 3085 - und als WIG-Stab - OMNIWELD W 3085 - 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.