

# OMNIWELD 3900

Schweißlegierung zum Verschweißen niedriglegierter Stähle, hochfeste Vergütungsstähle und für Produktionsschweißungen an Stahlgussqualitäten mit gleichen mechanischen Eigenschaften. Auf Grund des besonders niedrigen Wasserstoffgehaltes ist das Schweißgut sehr rissicher. **OMNIWELD 3900** wurde entwickelt zum Verschweißen der Qualitäten StE 500 bis StE 890 V N-A-XTRA 55 bis 70. und S500 bis S690. Hervorragende Zünd- und Schweißeigenschaften auch bei Wechselstrom.

## Anwendungsmöglichkeiten

Generelle Reparaturschweißarbeiten, Schweißarbeiten im Maschinen-, - Kessel- und Apparatebau und bei allen Verbindungen, wo es auf hohe mechanische Eigenschaften ankommt.

## Gebrauchsanweisung

Vorbereitung der Schweißnaht durch Schleifen oder Fugen (OMNIWELD 1000). Nahtform wählen. Möglichst dünne Strichraupen und mit kurzem Lichtbogen verschweißen. Vorwärmen und Zwischenlagentemperatur entsprechend den Angaben der Stahlhersteller.

Durchmesser	Schweißstrom
2,4 mm	ca. 50 - 90 A
3,2 mm	ca. 80 - 130 A
4,0 mm	ca. 100 - 180 A
4,8 mm	ca. 150 - 220 A

### Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit:	ca.: 840 N/mm <sup>2</sup>
Streckgrenze	ca.: 740 N/mm <sup>2</sup>
Dehnung (5d):	ca.: 20
K (ISO V J)	48

### Zusammensetzung des Schweißgutes

Ci Ni Si Mn Cr Mo Stabilisatoren

**Schweißpositionen:** PA, PB, PC, PD, PE, PF

OMNIWELD 3900 lässt sich mit Gleich- oder Wechselstrom auch in Zwangslagen verarbeiten (bei Gleichstrom Elektrode + Pol).

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.