

OMNIWELD 7100 S

Die TÜV-zugelassene, hüllenlegierte Reparaturschweißlegierung nach EN 499 für den generellen Gebrauch. OMNIWELD 7100 S wird bei Stählen eingesetzt, deren Festigkeit 550 N/mm² nicht überschreitet. Die Legierung lässt sich sehr gut in allen Positionen verschweißen, auch bei verschmutztem Grundmaterial.

Anwendungsmöglichkeiten

Schweißungen an verschmutzten oder verölten Baustählen, Schweißen von Blechkonstruktionen, von verzinkten und lackierten Stählen usw. Auf Grund der hervorragenden Verschweißbarkeit auch in der Produktion einsetzbar.

Gebrauchsanweisung

Vorbereitung der Schweißnaht durch Schleifen, Fräsen oder Fugen (OMNIWELD 1000). Schweißlegierung möglichst senkrecht zum Werkstück führen. Zu schweißende Teile müssen nicht unbedingt gereinigt werden.

| Durchmesser | Schweißstrom |
|-------------|-----------------|
| 1,6 mm | ca. 15 - 30 A |
| 2,0 mm | ca. 20 - 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.: 550 N/mm ² |
| Streckgrenze | ca.: 400 N/mm ² |
| Dehnung (5d): | ca.: 25% |
| Härte: | ca.: 160 HB(Brinell) |

Zusammensetzung des Schweißgutes

C Si Mn...Ti...Stabilisatoren

OMNIWELD 7100 S lässt sich mit Gleich- oder Wechselstrom auch in Zwangslagen verarbeiten (bei Gleichstrom Elektrode - Pol).

OMNIWELD 7100 S ist auch als kernstablegierter Schweißstab unter der Bezeichnung OMNIWELD 7100 - als Drahtelektrode - OMNIWELD SG 7100 - und als WIG-Stab - OMNIWELD W 7100 - 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.