

# OMNIWELD 3090 S

Die vielseitige hüllenlegierte Reparatur-Schweißlegierung nach EN 1600 für Verbindungsschweißungen, Pufferlagen sowie Auftragschweißungen. Zunderbeständig bis ca. 1000°C. OMNIWELD 3090 wird bei allen Stählen und Legierungen mit einer Festigkeit bis zu 650 N/mm<sup>2</sup> eingesetzt. Auch überall dort zu verschweißen, wo hohe Dehnung oder thermische Beständigkeit verlangt werden.

## Anwendungsmöglichkeiten

Schwarz-Weiß-Schweißungen, Manganstähle, Chromstähle, Austenite usw. Als Verschleißschutz läßt sich OMNIWELD 3090 überall dort einsetzen, wo eine Oberfläche mit selbstschmierenden Eigenschaften verlangt wird. OMNIWELD 3090 findet auch als Pufferlage mit anschließender Hartauftragung für unterschiedliche Qualitäten Anwendung.

## Gebrauchsanweisung

Vorbereitung der Schweißnaht durch Schleifen, Fräsen oder Fugen (OMNIWELD 1000). Nahtform wählen. Es ist nicht unbedingt erforderlich das Grundmaterial zu reinigen. In fast allen Fällen kann auf eine Werkstückvorwärmung verzichtet werden.

<b>Durchmesser</b>	<b>Schweißstrom</b>
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.: 680 N/mm <sup>2</sup>
Streckgrenze	ca.: 480 N/mm <sup>2</sup>
Dehnung (5d):	ca.: 45%
Härte:	ca.: 220 HB(Brinell)

### **Zusammensetzung des Schweißgutes**

C Ni Cr Mo Nb Fe Stabilisatoren  
Ausbringung ca. 160%

OMNIWELD 3090 S läßt sich mit Gleich- oder Wechselstrom in allen Lagen verarbeiten (bei Gleichstrom Elektrode + Pol).

OMNIWELD 3090 S ist auch als Fallnaht-Schweißlegierung - OMNIWELD 3090 F, als kernstablegierte Schweißlegierung, Ausbringung ca. 160%, - OMNIWELD 3090, als Drahtlegierung - OMNIWELD SG 3090 und als WIG-Stab - OMNIWELD W 3090 - in allen gängigen 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.