

OMNIWELD W 3030 F

Schlackebildende Spezial-Fülldraht-WIG Legierung nach EN 12072 für Verbindungsschweißungen, Pufferlagen sowie Auftragsschweißungen. Zunderbeständig bis ca. 1000°C. Legierung für alle Arbeiten, bei welchen die Qualitäten der zu verschweißenden Stähle nicht bekannt sind. Auch zum Verschweißen von Werkzeugstahl, Stahlguss, Chromstahl usw. geeignet.

Anwendungsmöglichkeiten

Schwarz-Weiß-Schweißungen, Ausbessern von Halbwarm-Werkzeuge Pumpenteilen Armaturen, Zahnrädern, Wellen, Kipphebeln usw. Als Pufferlage mit anschließender Hartauftragung lässt sich OMNIWELD W 3030 F einsetzen an Förderschnecken, Mischermessern, Verschleißleisten usw. Ferner für spezifische Auftragslegierungen als Auftragslegierung zu verwenden.

Gebrauchsanweisung

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

Durchmesser Schweißstrom

1,6 mm	ca. 60 - 90 A
2,0 mm	ca. 80 - 140 A
2,4 mm	ca. 120 - 160 A
3,2 mm	ca. 150 - 180 A

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit:	ca.: 860 N/mm ²
Streckgrenze	ca.: 680 N/mm ²
Dehnung (5d):	ca.: 35%
Härte:	ca.: 235 HB(Brinell)

Zusammensetzung des Schweißgutes

C Ni Cr Nb Ti.. Fe Stabilisatoren

Anwendbare Schutzgase: Schweißargon

OMNIWELD W 3030 F ist auch als Fallnaht-Schweißlegierung - OMNIWELD 3030 F, als hüllenlegierte Schweißlegierung (Ausbringung ca. 170%) - OMNIWELD 3030 S, als SG - Drahtlegierung – OMNIWELD SG 3030, und als Schweißlegierung - OMNIWELD 3030, 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.