

OMNIWELD 500 F

Flußmittelhaltiges Aluminiumlot nach DIN 1732 zum Verbinden aller Aluminiumlegierungen miteinander und untereinander, sowie zum Verbinden dieser mit Reinaluminium. Durch den niedrigen Schmelzpunkt von ca. 520 °C sehr einfach in der Anwendung.

Anwendungsmöglichkeiten

Aufbessern von Gießfehlern an Gußteilen mit diffizilen Materialdicken. Ferner entwickelt für Ölschieber, Deckel von kleinen Getriebekästen, Hebel, Ventilatoren, Schutzgehäusen usw.

Gebrauchsanweisung

Vorbereitung der Schweißnaht durch Schleifen oder Fugen (OMNIWELD 1000). Eine Werkstoffvorwärmung ist normalerweise nicht erforderlich, jedoch sollten Werkstücke mit großen Stückgewichten auf 200 °C bis 300 °C vorgewärmt werden. Beim Verarbeiten mit dem Schweißbrenner weiche Flamme (Gasüberschuß) benutzen. Der Abstand des Flammkegels sollte ca. 2 cm vom Schmelzbad betragen. Sobald das sich im Lot befindliche Flußmittel zu schmelzen beginnt, Werkstückoberfläche mit dem Lötstab ankratzen. Beginnt die Oberfläche glänzend zu werden, ist die Verarbeitungstemperatur erreicht. Lötstab in gewünschter Richtung führen und gleichmäßig abschmelzen. Lötstelle bis ca. 200 °C abkühlen lassen und Rückstände des Flußmittels mit Wasser abwaschen.

Abmessungen

2,0 x 500 mm

3,2 x 500 mm

4,0 x 500 mm

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit: ca.: 280 - 310 N/mm²

Dehnung (5d): ca.: 12 - 17%

Härte: ca.: 60 HB(Brinell)

Zusammensetzung des Schweißgutes

Al Si Mg Stabilisatoren

Brennereinstellung

neutral bis leichter Gasüberschuß