

# OMNIWELD 700 F

Flussmittelumhüllte Messinglegierung nach DIN 8513 speziell entwickelt für die Reparatur und Instandhaltung. Entwickelt zum Verbinden vieler Metalle mit- und untereinander. Die Legierung lässt sich problemlos bei verschmutzten und verzinkten Grundwerkstoffen einsetzen.

## Anwendungsmöglichkeiten

Ausbessern von Gießfehlern, Verarbeiten von Kupfer und Kupferlegierungen, Messingarmaturen, verzinkten Rohren, Schiebersitzen, Kfz-Karosserieteilen, Auftragungen an Wellen usw.

## Gebrauchsanweisung

Bei Werkstückdicken unter 3 mm ist eine Nahtvorbereitung nicht erforderlich. Für Verbindung dickerer Werkstücke Nahtform durch Schleifen oder Fugen (OMNIWELD 1000) vorbereiten. Buntmetalle und verzinkte Rohre mit leichtem Sauerstoffüberschuss verarbeiten. Grundsätzlich sollte die Schweißflamme neutral bis leichter Gasüberschuss eingestellt sein. Der Abstand des Flammkegels zum Werkstück sollte ca. 1,5 cm betragen. Zum Löten Werkstück anwärmen, bis das Flussmittel der Legierung schmilzt. Lötstab abschmelzen und dabei Lötstab und Brenner in die gewünschte Richtung führen. Auf 200 °C abkühlen lassen. Flussmittelreste mit Wasser abwaschen.

### Abmessungen

2,0 x 500 mm  
2,5 x 500 mm  
3,0 x 500 mm  
4,0 x 500 mm  
5,0 x 500 mm

### Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit: ca.: 400-550 N/mm<sup>2</sup>  
Dehnung (5d): ca.: 25 - 35 %  
Härte: ca.: 120 - 170 HB(Brinell)

### Zusammensetzung des Schweißgutes

Cu Zn Sn Stabilisatoren

### Verarbeitungstemperatur 820° C - 920° C

### Brennereinstellung

neutral bis leichter Gasüberschuss

OMNIWELD 700 F ist auch ohne Flussmittelumhüllung unter der Bezeichnung OMNIWELD 700 in allen 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.