

OMNIWELD 750

Bronzelegierung nach DIN 8513 speziell entwickelt für die Reparatur und Instandhaltung. Verbindet, außer Aluminium, alle Metalle mit- und untereinander. OMNIWELD 750 ist auch hervorragend als Auftragslegierung einsetzbar. Die Legierung lässt sich problemlos bei verschmutzten und verzinkten Grundwerkstoffen einsetzen. Durch die niedrige Verbindungstemperatur auch bedingt zum Verarbeiten von Edelstählen einsetzbar.

Anwendungsmöglichkeiten

Ausbessern von Gießfehlern, Verarbeiten von Kupfer und Kupferlegierungen, Bronzeventilen, Messingarmaturen, verzinkten Rohren, Schiebersitzen, Kfz-Karosserieteilen, Schiffsschrauben, Auftragungen an Wellen und Gleitflächen 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 aufgetragene Flussmittel OMNIFLUX 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.: 500 -800 N/mm²
Dehnung (5d): ca.: 25 - 35 %
Härte: ca.: 170 - 210 HB(Brinell)

Zusammensetzung des Schweißgutes

Cu Zn Sn Ni Stabilisatoren

Verarbeitungstemperatur 820° C - 920° C

Brennereinstellung

neutral bis leichter Gasüberschuss

OMNIWELD 750 ist auch mit Flussmittelumhüllung unter der Bezeichnung OMNIWELD 750 F 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.