

QuFe18

(W.-Nr. ~1.4009) EN ISO 14343-A G/W (13) AWS A5.9: ER 410

Der Werkstoff eignet sich für Auftragsschweißungen an Konstruktionsteilen in Wasser-, Gas- und Dampfatosphäre und ähnliche 13 % ige martensitische Cr-Stähle, wo eine Korrosionsbeständigkeit gefordert wird. Das Schweißgut ist gut polierbar. Auftragungen an un- und niedriglegierten Stählen für Temperaturen bis 450°C.

Empfohlen für

1.4000 - 1.4006, 1.4008; , AISI 410; 420 Auftragungen an Stählen wie 1.2083; 1.2085

Nacharbeit

Das Schweißgut ist gut polierbar und spanbar.

Richtanalyse

C	Si	Mn	Mo	Cr
0,08	0,8	0,65	0,4	12,5

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Ø	N / mm ²	Dehnung AL100	Lieferbar als Stab Spule	
0,3			X	X
0,4			X	X
0,5				
0,6			X	X
0,8				

(Richtwerte)

Härtewerte nach Schweißvorgang

Ø	HRC	Grundwerkstoff
1. Lage		
2. Lage		
3. Lage		

(Werte auf Anfrage)

Lieferform:

Laserschweißdraht

Stab: 333 mm / 1.000 mm auf Anfrage Sonderlängen

Spule: K80 / K125 / K250 / SH253 / MA125

(Die ausgewiesenen Werte wurden durch den Hersteller und/oder durch ein neutrales Prüflabor ermittelt. Für die Richtigkeit übernehmen wir jedoch keine Gewähr)