

## QuFe23

(W.- Nr.: 1.2343) ESR

Wird für verschleißfeste Auftragungen an Warmarbeitsstählen und Warmarbeitswerkzeugen für Betriebstemperaturen bis 550° C eingesetzt, z. B. für Warmschermesser, Matrizen, Druckgießformen usw.

Erzielbare Härtewerte liegen bei 53 – 58 HRC.  
Je nach Bearbeitung und Schweißlage

### Empfehlung für Grundwerkstoffe

1.2082, 1.2083, 1.2311, 1.2312, 1.2343, 1.2344, 1.2358, 1.2367-2606, 1.2764 – 2767, 1.2842  
Bei Mehrlagenauftragung Pufferlage mit **QuFe65** / **QuNi26**

### Nacharbeit

Das Schweißgut ist sehr gut polierbar, vergütbar, nitrierbar, verchrombar, CVD-beschichtbar und spanbar.

### Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Fe
0,38	1,0	0,4	5,0	1,1	0,45	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

### Mechanische Eigenschaften

Ø	N / mm²	Dehnung AL100	Lieferbar als Stab	Lieferbar als Spule
0,2				
0,3			X	X
0,4			X	X
0,5			X	X
0,6			X	X
0,7				
0,8			X	X

(Richtwerte)

### Härtewerte nach Schweißvorgang

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

### 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)