

QuFe50

(W.- Nr.: 1.4576)

wird für Verbindungs- und Auftragsschweißungen an stabilisierten, artähnlichen, chemisch beständigen CrNiMo-Stählen im chemischen Apparate- und Behälterbau für Betriebstemperaturen von -196° bis +400° C eingesetzt. Austenit mit Ferritanteil

Empfehlung für Grundwerkstoffe

1.4401, 1.4404, 1.4435, 1.4436, 1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4581, 1.4583,

Nacharbeit

materialtypisch

Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0,03	0,4	1,5	19,0	12,0	3,0	0,55	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Ø	N / mm²	Dehnung AL100	Lieferbar als	
			Stab	Spule
0,2			X	X
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		

(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)