

QuFe51

(Sonderwerkstoff)

wird vorzugsweise für die Reparatur und Auftragung eingesetzt. Das abriebfeste Schweißgut ist auch bei Mehrlagenschweißung rißsicher. Auch für Mehrlagenschweißungen einsetzbar.

Erzielbare Härtewerte liegen bei 50 - 53 HRC.
Je nach Bearbeitung und Schweißlagen

Empfehlung für Grundwerkstoffe

Nitrierstähle, Einsatzstähle, niedrig- und mittellegierte Vergütungsstähle

Nacharbeit

Vergütbar, nitrierbar, verchrombar

Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr
1,1	0,5	2,0	1,9

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Ø	N / mm²	Dehnung AL100	Lieferbar als	
			Stab	Spule
0,3			X	X
0,4			X	X
0,5			X	X
0,6			X	X
0,8			X	X
1,0			X	X
1,2			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)