

QuFe52

(W.- Nr.: 1.4332)

wird eingesetzt für Verbindungs- und Auftragsschweißungen im chemischen Apparate- und Behälterbau für Betriebstemperaturen bis 350° C. Plattierungsschweißungen an un- und niedriglegierten Trägerstählen, sowie „Schwarz-Weiß-Verbindungen“.

Empfehlung für Grundwerkstoffe

1.4306, 1.4401, 1.4404, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4580 mit Kohlenstoffstählen

Nacharbeit

Materialtypisch

Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0,02	0,4	1,8	23,0	13,5	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	
0,6			X	X
0,7				
0,8			X	X
1,0			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)