

QuFe60

(W.- Nr.: 1.3348)

wird für Auftrag- und Reparaturschweißungen bei Neuanfertigung und Instandsetzung von Schnittwerkzeugen, z.B. Bohrer, Fräsern, Räumnadeln, Drehmeißel und Schnittwerkzeuge verwendet. Weiterhin geeignet für Panzerung verschleißanfälliger Werkzeugpartien und -kanten. Vorwärmen empfohlen, auch auf sehr kritischen Stählen in der ersten Lage rissfrei.

Erzielbare Härtewerte liegen bei 58 - 63 HRC. Je nach Bearbeitung und Schweißlagen.

Empfehlung für Grundwerkstoffe

Besondere Eignung für 1.3316, 1.3333, 1.3344, 1.3346

Nacharbeit

Materialtypisch

Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V	Fe
1,00	0,30	0,4	4,00	8,30	1,90	1,80	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Ø	N / mm ²	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				

(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)