

## QuFe65

(W.- Nr.: 1.4337)

wird für Verbindungs- und Auftragsschweißungen an schwer schweißbaren Stählen, sowie für Pufferungen und Verbindungen an Kalt- und Warmarbeitswerkzeugen eingesetzt. Zunderbeständig bis 1.150° C, nichtrostend (Nasskorrosion bis 300° C). Hohe Warmisssicherheit; gute Zähigkeit bei hoher Streckgrenze. Zähe Verbindungen zwischen unterschiedlichen Stahllegierungen.

### Empfehlung für Grundwerkstoffe / Eigenschaft

Verbindungen unterschiedlicher Stähle;  
Austenitisch – ferritisch – rissfest – rostbeständig

### Nacharbeit

Warm- und kaltverfestigend, verchrombar, polierbar, spanbar

### Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0,10	0,4	1,80	29,0	9,0	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

### Mechanische Eigenschaften

Ø	N / mm²	Dehnung AL100	Lieferbar als Stab	Lieferbar als 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)