

QuFe72

(W.-Nr.: 1.6356)

Kobalthaltiger Schweißzusatz für die Auftragsschweißung an höchstbeanspruchten Kalt- und Warmarbeitswerkzeugen, wie Stanzwerkzeuge, Kaltscheren, Warmschnitte, Alu-Druckgießformen, Kaltschmiedegesenke, Zieh-, Präge- und Abkantwerkzeuge. Das Schweißgut ist im Schweißzustand gut spanabhebend bearbeitbar.

Nach Warmauslagerung: optimierte Warmverschleiß- und Wechseltemperaturbeständigkeit.

Härte: 32 – 35 unbehandelt
50 – 54 warmausgelagert 3-4 h/480°C

Empfehlung für Grundwerkstoffe

Kalt- und Warmarbeitsstähle bei erhöhter Beanspruchung

Nacharbeit

Warmaushärtbar, nitrierbar, verchrombar, CVD beschichtbar, polierbar, spanbar

Richtanalyse

C	Mo	Ni	Co	Ti	Al	Fe
0,02	4,0	18,0	12,0	1,6	0,1	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Ø	N / mm²	Dehnung AL100	Lieferbar	
			Stab	Spule
0,2			-	-
0,3			X	-
0,4			X	-
0,5			X	-
0,6			X	-
0,7			-	-
0,8			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)