

QuFe10

[DOWNLOAD PDF](#)

QuFe10 wird bevorzugt für Änderungen und Reparaturen von Formkavitäten der vergüteten Werkstoffe 1.2311, 1.2312, 1.2162, 1.2738, 1.2764 und 1.2767 verwendet. Erzielbare Härtewerte liegen bei 28 – 37 HRC. Je nach Bearbeitung. Nacharbeit Das Schweißgut ist erodierbar, strukturierbar, polier- und verchrombar, ätzbar, nitrierbar, vergütbar und härtbar.

Anwendungsgebiete

Bezeichnung nach DIN/EN

MoSi

1.5424

Empfehlung für Grundwerkstoffe

1.2162, 1.2311, 1.2312, 1.2738, 1.2764, 1.2767,

Norm / Mechanische Gütewerte

Richtanalyse

Al	
Be	
C	0,1
Cr	
Co	
Cu	
Fe	Rest
H	
Mo	0,5
Mn	1,1
Nb	
Ni	
O	
Si	0,6

Ti
V
W



Probelieferungen

Gerne sind wir bereit, Ihnen kostenlose Probelieferungen qualitätsbezogen zuzusenden.

Rufen Sie uns an oder benutzen Sie hierzu unser [Kontaktformular](#).

Sonstige Legierungen und Abmessungen auf Anfrage sind jederzeit möglich. Wir führen ausschließlich geprüfte und zertifizierte Laserschweißdrähte.