

# QuFe10Cr

[DOWNLOAD PDF](#)

QuFe10Cr wird bevorzugt für Änderungen und Reparaturen in höher beanspruchten Formkavitäten der vergüteten Werkstoffe 1.2311, 1.2312, 1.2162, 1.2738, 1.2764 und 1.2767 verwendet. Durch den Cr-Anteil im Schweißzusatz erhöht sich die Zugfestigkeit, Schmitthaltigkeit und Verschleißfestigkeit. Zugelassen im Langzeitbereich für Betriebstemperaturen bis 570°C. Erzielbare Härtewerte liegen bei 27 – 38 HRC. Je nach Bearbeitung und Schweißlagen. Nacharbeit Das Schweißgut ist erodierbar, strukturierbar, polier- und verchrombar, ätzbar, nitrierbar, vergütbar und härtbar.

## Anwendungsgebiete

Bezeichnung nach DIN/EN	CrMoSi 1.7339
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	1,2
Co	
Cu	
Fe	Rest
H	
Mo	0,5
Mn	1,1
Nb	
Ni	

O  
Si  
Ti  
V  
W

0,5



### **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.