

QuFe10NiMo

[DOWNLOAD PDF](#)

QuFe10NiMo wird bevorzugt für Änderungen und Reparaturen von Formkavitäten verwendet. Neben der optimierten Korrosionsbeständigkeit und Gebrauchshärte gut geeignet für Verbindungsschweißungen an vergüteten Feinkornstählen. 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

Sonderlegierung

Sonderwerk

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	0,3
Co	
Cu	
Fe	Rest
H	
Mo	0,3
Mn	1,6
Nb	
Ni	1,4
O	

Si	0,6
Ti	
V	0,1
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.