

QuFe47

(W.-Nr.: Sonderwerkstoff)

wird vorzugsweise für die Reparatur und Auftragung an Gusseisen mit Kugelgraphit eingesetzt. Das Schweißgut ist auch bei Mehrlagenschweißung rissicher. Beständig gegen Stoßbelastung auch an Kanten und Ecken. Das Schweißgut kann ohne Pufferlage verarbeitet werden. Die erreichbare Härte in der 2. Lage liegt bei etwa 55 HRC.

Erzielbare Härtewerte liegen bei 54 -57 HRC.
 Je nach Bearbeitung und Schweißlagen

Empfehlung für Grundwerkstoffe

Gusseisen mit Kugelgraphit.(Spähroguss)

Richtanalyse

C	Si	Mn	Ni	Fe
0,3	0,8	3,4	1,9	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	MPa	
Zugfestigkeit Rm	MPa	
Dehnung A (Lo = 5do)	%	
Härte unbehandelt	HRC	54 - 57

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.