

# Datenblatt

## QuFe47

(W.-Nr.: Sonderwerkstoff)

wird vorzugsweise für die Reparatur und Auftragung an Gusseisen mit Kugelgraphit eingesetzt. Das Schweißgut ist auch bei Mehrlagenschweißung rißsicher. 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.*