

Qu819

EN ISO 14700 S Fe 3; 819BS, 35NCD16

Auftragsschweißungen an Kunststoffformen, Kaltformwerkzeugen und Matrizen,
Das Material hat eine hohe Maßgenauigkeit, bei gleichzeitiger hoher
Härte und Festigkeit

Empfehlung für Grundwerkstoffe

35NCD16, 45NiCr-Mo18, 60NiCrMo11 und ähnliche
1.2767, 1.2721

Nacharbeit

Materialtypisch

Richtanalyse

C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni	Fe
0,35	0,30	0,45	0,25	1,7	3,7	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	N/mm ²	
Zugfestigkeit Rm	N/mm ²	
Dehnung A (Lo = 5do)	%	12 - 19
Härte unbehandelt	HRC	46 - 48

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.