

QuFe14

DIN EN ISO 21952-A: G/W CrMo5Si; AWS 5.9 ER502, A.28-96:ER80S-B6; M.-Nr.: 1.7373

ist geeignet für Auftrags- und Verbindungsschweißungen, sowie Ausbesserungen an Warmarbeitswerkzeugen aus un- oder niedriglegierten Stählen. Das Schweißgut ist für Temperaturen bis zu 600°C einsetzbar. Hohe Beständigkeit gegenüber korrodierend wirkende Medien. Als Alternative zum Fe13 einsetzbar, wo ein abgesenkter C-Gehalt, sowie ein erhöhter Cr-Gehalt gefordert wird. Härte 1. Lage bis ca. 43 HRC, je nach Verarbeitung

Empfehlung für Grundwerkstoffe

1.2082, 1.2083, 1.2343, 1.2344, 1.2367, 1.2606, 12 CrMo 19 5

Nacharbeit

Das Schweißgut ist vergütbar, nitrierbar, verchrombar, CVD-beschichtbar, polierbar und spanbar. Nicht Härtbar

Richtanalyse

C	Si	Mn	Mo	Cr	Fe
0,06	0,4	0,3	0,5	5,3	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	N/mm ²	500
Zugfestigkeit Rm	N/mm ²	600
Dehnung A (Lo = 5do)	%	>18
Härte unbehandelt	HRC	33 - 43

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.