

QuFe23

DIN EN 17400: S Fe 3; DIN 8555 MSG 3-55 T (W.- Nr.: 1.2343)

Wird für verschleißfeste Auftragungen an Warmarbeitsstählen und Warmarbeitswerkzeugen für Betriebstemperaturen bis 550° C eingesetzt, z. B. für Warmschermesser, Matrizen, Druckgießformen usw.

Erzielbare Härtewerte liegen bei 53 – 58 HRC.
Je nach Bearbeitung und Schweißlage

Empfehlung für Grundwerkstoffe

1.2082, 1.2083, 1.2311, 1.2312, 1.2343, 1.2344, 1.2358, 1.2367, 2606, 1.2764 – 2767, 1.2842
Bei Mehrlagenauftragung Pufferlage mit **QuFe65 / QuNi26**

Nacharbeit

Das Schweißgut ist sehr gut polierbar, vergütbar, nitrierbar, verchrombar, CVD-beschichtbar und spanbar.

Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Fe
0,38	1,0	0,4	5,0	1,1	0,45	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)	%	
Härte unbehandelt	HRC	53 – 58

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.