

QuFe35

EN 12072: G Z 17Mo; EN 14700: S ZFe7; EN ISO 14343-A: G/W 17Mo; AWS A5.9: ~ER430; W.- Nr.: 1.4115

verschleißfesten Panzerung an Warmarbeitswerkzeugen und höherfesten Vergütungsstählen geeignet. Das martensitische Schweißgut weist eine gute Verschleißfestigkeit bei erhöhten Temperaturen auf.

Empfehlung für Grundwerkstoffe

1.2085 und ähnliche martensitische GW

Nacharbeit

materialtypisch

Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Mo	Fe
0,22	0,7	0,7	17,5	1,2	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	MPa	490
Zugfestigkeit Rm	MPa	690
Dehnung A (Lo = 5do)	%	15
Härte unbehandelt	HRC	39 – 45

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.