

QuFe11

(W.-Nr.: 1.2367) ; DIN EN 14700 S Fe 13

wird aufgrund der guten Warmverschleißfestigkeit und Zähigkeit für Auftragungen an Warmarbeitswerkzeugen und Bauteilen eingesetzt, die bei erhöhter Temperatur auf Schlag, Druck und Abrieb beansprucht werden, wie Schmiedegesenke, Druckgießformen, Kunststoffformen, Führungen, Rezipienten, Stranggießrollen.

Erzielbare Härtewerte liegen bei 38 – 42 HRC. Je nach Bearbeitung und Schweißlagen.

Empfehlung für Grundwerkstoffe

1.2343, 1.2344, 1.2367, 1.2606, 1.2764 – 1.2767

Nacharbeit

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

Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Mo	Fe
0,1	0,4	0,6	6,5	3,3	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	38-42

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.