

# QuFe17

EN ISO 16834-A G/W 89 4 M21 Mn4Ni2CrMo; AWS-A5.28: ER 110S-G

Verbindungsschweißungen, sowie Ausbesserungen an hochfesten vergüteten Feinkornbaustählen mit einer Mindestdehngrenze von 890 MPA.

## Empfehlung für Grundwerkstoffe

hochfeste Feinkornbaustähle wie XABO 90; S890Q; OS 1002 ASTM A709 Gr. 100 Type B, E; F, H, Q, Weldom 900 E; N-A-TRA 55-70

## Nacharbeit

Werkstofftypisch

## Richtanalyse

| C    | Si  | Mn  | Mo   | Cr   | Ni   | Fe   |
|------|-----|-----|------|------|------|------|
| 0,10 | 0,7 | 1,7 | 0,50 | 0,30 | 2,20 | Rest |

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

## Mechanische Eigenschaften

| Schutzgas            | Argon             | Werte des reinen Schweißgutes |
|----------------------|-------------------|-------------------------------|
| Temperatur           | 20°C              |                               |
|                      |                   |                               |
| Streckgrenze Re      | N/mm <sup>2</sup> | 880                           |
| Zugfestigkeit Rm     | N/mm <sup>2</sup> | 940                           |
| Dehnung A (Lo = 5do) | %                 | 16                            |
| Härte unbehandelt    | HRC               |                               |

## 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.