

QuFe31

EN 14700 : S Fe 3; DIN 8555: W/MSG 3-GZ-60; W.- Nr.: 1.2606

wird für Reparaturen und Hartauftragungen an Kalt- und Warmarbeitswerkzeugen eingesetzt, die hohe Härte und Abriebfestigkeit vorweisen müssen. Im Vergleich zum **QuFe30** ist dieser Laserschweißdraht beständiger gegen abrasiven Verschleiß. Hohe Kantenstabilität bei Schlagbeanspruchung.
Auch einsetzbar für Kunststoffformen mit erhöhtem Kantenverschleiß.

Erzielbare Härtewerte liegen bei 54 – 60 HRC.
Je nach Bearbeitung und Schweißlage

Empfehlung für Grundwerkstoffe

1.2080, 1.2363, 1.2379, 1.2436, 1.2601, 1.2767, 1.2343 und ähnliche

Nacharbeit

Mechanisch schleifend bearbeitbar, polierbar, bedingt verchrombar, härtbar.
NICHT ätzzähig.

Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W	Fe
0,35	1,0	0,4	5,25	1,5	0,3	1,3	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	MPa	
Zugfestigkeit Rm	MPa	
Dehnung A (Lo = 5do)	%	
Härte unbehandelt	HRC	54 - 60

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.