

QuFe65

WN ISO 14343-A W/G 29 9; AWS A5.9 : ER312; W.- Nr.: 1.4337

wird für Verbindungs- und Auftragsschweißungen an schwer schweißbaren Stählen, sowie für Pufferungen und Verbindungen an Kalt- und Warmarbeitswerkzeugen eingesetzt. Zunderbeständig bis 1.150° C, nichtrostend (Nasskorrosion bis 300° C). Hohe Warmrissicherheit; gute Zähigkeit bei hoher Streckgrenze. Zähe Verbindungen zwischen unterschiedlichen Stahllegierungen.

Empfehlung für Grundwerkstoffe / Eigenschaft

Verbindungen unterschiedlicher Stähle;
Austenitisch – ferritisch – rissfest – rostbeständig

Nacharbeit

Warm- und kaltverfestigend, verchrombar, polierbar, spanbar

Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0,10	0,4	1,80	29,0	9,0	Rest

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	MPa	600
Zugfestigkeit Rm	MPa	800
Dehnung A (Lo = 5do)	%	20
Härte unbehandelt	HB	

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.*