

## QuFe30

EN 14700: S Fe 8; DIN 8555: MWSG 6-GZ-60; W.- Nr.: 1.4718

wird vorzugsweise für die Reparatur von Press-, Stanz-, und Schnittwerkzeugen eingesetzt. Das zähnharte Schweißgut Widersteht hohen Kantenbelastungen und zeigt gute Schnitthaltigkeit. Auch für Mehrlagenschweißungen einsetzbar.

Erzielbare Härtewerte liegen bei 54 - 60 HRC.  
Je nach Bearbeitung und Schweißlagen

### Empfehlung für Grundwerkstoffe

1.2080, 1.2379, 1.2436, 1.2601 und ähnliche

### Nacharbeit

Vergütbar, nitrierbar, einsatzhärtbar, verchrombar, CVD beschichtbar

### Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr
0,5	3,0	0,5	9,5

(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.