

QuFe51

EN 14700: S Fe 2; DiN 8555: MSG 2-GZ-500

wird vorzugsweise für die Reparatur und Auftragung eingesetzt. Das abriebfeste Schweißgut ist auch bei Mehrlagenschweißung rißsicher. Auch für Mehrlagenschweißungen einsetzbar.

Erzielbare Härtewerte liegen bei 50 - 53 HRC.
Je nach Bearbeitung und Schweißlagen

Empfehlung für Grundwerkstoffe

Nitrierstähle, Einsatzstähle, niedrig- und mittellegierte Vergütungsstähle

Nacharbeit

Vergütbar, nitrierbar, verchrombar

Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr
1,1	0,5	2,0	1,9

(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	50 - 53

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.