

QuLPA-Fe10Cr

wird bevorzugt für Änderungen und Reparaturen in höher beanspruchten Formkavitäten der vergüteten Werkstoffe 1.2311, 1.2312, 1.2162, 1.2738, 1.2764 und 1.2767 verwendet.

Erzielbare Härtewerte liegen bei 27 – 38 HRC. Je nach Bearbeitung.

Korngröße 45 – 90 µm

Empfehlung für Grundwerkstoffe

1.2311, 1.2312, 1.2162, 1.2738, 1.2764; 1.2767
25CrMo4, 13CrMo 4 4, GS-17 CrMo5 5, 42CrMo4,
AIS4130, AISI4140

Nacharbeit

Das Schweißgut ist erodierbar, strukturierbar, polier- und verchrombar, ätzbar, nitrierbar, vergütbar und härtbar.

Richtanalyse

C	Si	Mo	Mn	Cr	Fe
0,1	0,6	0,5	1,0	1,2	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	N/mm ²	
Zugfestigkeit Rm	N/mm ²	
Dehnung A (Lo = 5do)	%	
Härte unbehandelt	HRC	27-38

Lieferform:

Plastikflasche mit 5 kg im Gebinde von 20 kg

Die ausgewiesenen Werte wurden durch den Hersteller und/oder durch ein neutrales Prüflabor ermittelt. Für die Richtigkeit übernehmen wir jedoch keine Gewähr.