

## QuFe60

DIN EN 14700: S Fe 4; AWS(AISI J438b) : M7 ; DIN 855: MSG4-60 – S; W.- Nr.: 1.3348

wird für Auftrag- und Reparaturschweißungen bei Neuanfertigung und Instandsetzung von Schnittwerkzeugen, z.B. Bohrer, Fräsern, Räumnadeln, Drehmeißel und Schnittwerkzeuge verwendet. Weiterhin geeignet für Panzerung verschleißanfälliger Werkzeugpartien und -kanten. Vorwärmen empfohlen, auch auf sehr kritischen Stählen in der ersten Lage rissfrei.

Erzielbare Härtewerte liegen bei 58 - 63 HRC. Je nach Bearbeitung und Schweißlagen.

### Empfehlung für Grundwerkstoffe

Besondere Eignung für 1.3316, 1.3333, 1.3344, 1.3346

### Nacharbeit

Materialtypisch

### Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V	Fe
1,00	0,30	0,4	4,00	8,30	1,90	1,80	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	HB	58 - 63

### 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.