Datenblatt

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	HRC	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.