

QuFe10NiMo

EN ISO 16834-A: G/S 69 4 M21 Mn3Ni1CrMo, AWS A5.28 ER100S-G ; (W.- Nr.: keine Werkstoffnummer.
Analyse definiert über EN ISO und AWS) EN12534 G 3 CrNi1 Mo

wird bevorzugt für Änderungen und Reparaturen von Formkavitäten verwendet. Neben der optimierten Korrosionsbeständigkeit und Gebrauchshärte gut geeignet für Verbindungsschweißungen an vergüteten Feinkornstählen.

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

Empfehlung für Grundwerkstoffe

1.2311, 1.2312, 1.2162, 1.2738, 1.2764, 1.2767
St.50 – St.70, S550QL1-S690QL1; (N-A-XTRA 56; 63; 70); S700MC

Nacharbeit

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

Richtanalyse

C	Si	Mn	Ni	Mo	Cr	V	Fe
0,1	0,6	1,6	1,4	0,3	0,3	0,1	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	N/mm ²	>690
Zugfestigkeit Rm	N/mm ²	>750
Dehnung A (Lo = 5do)	%	>21
Härte unbehandelt	HRC	27-38

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.