

QuFe10

DIN EN ISO 21952-A: G/W MoSi ; AWS A5.28: ER70S-A1 (W.-Nr.: 1.5424)

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

Erzielbare Härtewerte liegen bei 28 – 37 HRC. Je nach Bearbeitung.

Empfehlung für Grundwerkstoffe

1.2311, 1.2312, 1.2162, 1.2738, 1.2764, 1.2767
15Mo3, 16Mo3, 19Mn6, 17 Mn 14, WStE255 bis WStE460, HI, HII, GS-22 Mo 4
AWS5.28: ER80S-D2

Nacharbeit

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

Richtanalyse

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

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	N/mm ²	>460
Zugfestigkeit Rm	N/mm ²	>530
Dehnung A (Lo = 5do)	%	>20
Härte unbehandelt	HRC	28 - 37

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.