

# QuFe12

EN 14700: S Fe 3; DIN 8555 M/WSG3-Gz-45-T (W.- Nr.: 1.2567)

ist geeignet für Auftragsschweißungen und Ausbesserungen an Warmarbeitswerkzeugen aus un- oder niedriglegierten Stählen.

Das Schweißgut ist warmfest mit einem hohen Verschleißwiderstand und besitzt eine sehr gute Anlassbeständigkeit.

Die Mikrostruktur des ungeglühten Schweißgutes ist martensitisch mit Restausteniten und Karbiden.

Erzielbare Härtewerte liegen bei 42 – 48 HRC. Je nach Bearbeitung und Schweißlagen.

## Empfehlung für Grundwerkstoffe

1.2343, 1.2344, 1.2367, 1.2606, 1.2764 – 1.2767

## Nacharbeit

Das Schweißgut ist vergütbar, nitrierbar, verchrombar, polierbar und spanbar.

## Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	V	W	Fe
0,3	0,3	0,3	2,3	0,5	4,0	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

## Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	N/mm <sup>2</sup>	
Zugfestigkeit Rm	N/mm <sup>2</sup>	
Dehnung A (Lo = 5do)	%	
Härte unbehandelt	HRC	42 - 48

## 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.