

QuFe13

EN 14700: S Fe 8; (W.-Nr. : ~1.2367)

wird aufgrund der hervorragenden Warmverschleißfestigkeit und Zähigkeit für hochbeanspruchte Warmarbeitswerkzeuge eingesetzt, die gleichzeitig hoher mechanischer, thermischer und abrasiver Beanspruchung ausgesetzt sind. Wie z. B. Alu-Druckgießformen und Kunststoffformen. Diese Legierung garantiert eine gute Beständigkeit gegenüber korrosiv wirkenden Kunststoffen. Auch bei Mehrlageschweißung rissfrei. Bearbeitung mit Hartmetallwerkzeugen. Erzielbare Härtewerte liegen bei 42 – 46 HRC. Je nach Bearbeitung und Schweißlagen. Bedingt härtbar.

Empfehlung für Grundwerkstoffe

1.2343, 1.2344, 1.2082, 1.2083, 1.2367, 1.2606

Nacharbeit

Das Schweißgut ist sehr gut polierbar, vergütbar, nitrierbar, verchrombar, CVD-beschichtbar und spanbar.

Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ti	Fe
0,25	0,5	0,7	5,0	4,0	0,6	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	N/mm ²	
Zugfestigkeit Rm	N/mm ²	
Dehnung A (Lo = 5do)	%	
Härte unbehandelt	HRC	42 - 46

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.