

QuLPA-Fe20

wird für hochverschleißfeste Auftragungen an Werkzeugen eingesetzt, die starkem Abrieb und Druck bei mäßiger Schlagbeanspruchung und erhöhten Betriebstemperaturen ausgesetzt sind: z.B. Schieberflächen, Führungsbahnen, Dichtkanten. Gutes Abrasionsverhalten bei glasfaserverstärkten Kunststoffen.

Erzielbare Härtewerte liegen bei 51 – 55 HRC. Je nach Bearbeitung.

Korngröße 53 – 150 µM

Empfehlung für Grundwerkstoffe

1.2082, 1.2083, 1.2311, 1.2312, 1.2343, 1.2344, 1.2367, 2606, 1.2764 – 2767, 1.2842

Nacharbeit

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

Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Fe
0,32	1,0	0,3	5,2	1,6	0,9	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	51 - 55

Lieferform:

Plastikflasche mit 5 kg im Gebinde von 20 kg

Die ausgewiesenen Werte wurden durch den Hersteller und/oder durch ein neutrales Prüflabor ermittelt. Für die Richtigkeit übernehmen wir jedoch keine Gewähr.