

QuFe72

EN14700 S ZFe5; DIN 8556; W/MSG 3-GZ-350-T; W.-Nr.: 1.6356

Kobalthaltiger Schweißzusatz für die Auftragsschweißung an höchstbeanspruchten Kalt- und Warmarbeitswerkzeugen, wie Stanzwerkzeuge, Kaltscheren, Warmschnitte, Alu-Druckgießformen, Kaltschmiedegesenke, Zieh-, Präge- und Abkantwerkzeuge. Das Schweißgut ist im Schweißzustand gut spanabhebend bearbeitbar.

Nach Warmauslagerung: optimierte Warmverschleiß- und Wechseltemperaturbeständigkeit.

Härte: 32 – 35 unbehandelt
50 – 54 warmausgelagert 3-4 h/480°C

Empfehlung für Grundwerkstoffe

Kalt- und Warmarbeitsstähle bei erhöhter Beanspruchung

Nacharbeit

Warmauhärtbar, nitrierbar, verchrombar, CVD beschichtbar, polierbar, spanbar

Richtanalyse

C	Mo	Ni	Co	Ti	Al	Fe
0,02	4,0	18,0	12,0	1,6	0,1	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	MPa	885
Zugfestigkeit Rm	MPa	980
Dehnung A (Lo = 5do)	%	20
Härte unbehandelt	HB	Siehe oben

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.