

QuFe15

EN ISO 21952-A G/W ~CrMo 2 Si; AWS SFA-5.28 ER90 S-B3; (W.-Nr.: 1.7384)

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. Alternative zum Fe10/Fe10Cr/Fe10NiMo da unterschiedliche Reaktion auf die verschiedenen Ätzmittel / Säuren.

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
 10 CrMo 9 10, GS – 12 CrMo 9 10 und ähnliche

Nacharbeit

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

Richtanalyse

C	Si	Cr	Mn	Mo	Fe
0,1	0,6	2,2	1,00	0,95	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	640
Dehnung A (Lo = 5do)	%	22
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.