

## QuFe52

EN ISO 14343-A: W/G 23 12 L Si; AWS SFA-A5.9 ER 309 L (Si); W.- Nr.: 1.4332

wird eingesetzt für Verbindungs- und Auftragsschweißungen im chemischen Apparate- und Behälterbau für Betriebstemperaturen bis 350° C. Plattierungsschweißungen an un- und niedriglegierten Trägerstählen, sowie „Schwarz-Weiß-Verbindungen“.

### Empfehlung für Grundwerkstoffe

1.4306, 1.4401, 1.4404, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4580 mit Kohlenstoffstählen

### Nacharbeit

Materialtypisch

### Richtanalyse

| C    | Si  | Mn  | Cr   | Ni   | Fe   |
|------|-----|-----|------|------|------|
| 0,02 | 0,4 | 1,8 | 23,0 | 13,5 | Rest |

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

### Mechanische Eigenschaften

| Schutzgas            | Argon | Werte des reinen Schweißgutes |
|----------------------|-------|-------------------------------|
| Temperatur           | 20°C  |                               |
| Streckgrenze Re      | MPa   | 430                           |
| Zugfestigkeit Rm     | MPa   | 600                           |
| Dehnung A (Lo = 5do) | %     | 31                            |
| Härte unbehandelt    | HRC   |                               |

### 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.