

# QuFe10Cr

EN ISO 21952-A G/W CrMo1Si; AWS A5.28: ~ER80-SB2 /ER80 S-G (W.-Nr.: 1.7339)

wird bevorzugt für Änderungen und Reparaturen in höher beanspruchten Formkavitäten der vergüteten Werkstoffe 1.2311, 1.2312, 1.2162, 1.2738, 1.2764 und 1.2767 verwendet. Durch den Cr-Anteil im Schweißzusatz erhöht sich die Zugfestigkeit, Schmitthaltigkeit und Verschleißfestigkeit. Einsetzbar im Langzeitbereich für Betriebstemperaturen bis 570°C.

Erzielbare Härtewerte liegen bei 27 – 38 HRC. Je nach Bearbeitung und Schweißlagen.

## Empfehlung für Grundwerkstoffe

1.2311, 1.2312, 1.2162, 1.2738, 1.2764; 1.2767  
25CrMo4, 13CrMo 4 4, GS-17 CrMo5 5, 42CrMo4,  
AIS4130, AISI4140

## Nacharbeit

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

## Richtanalyse

C	Si	Mo	Mn	Cr	Fe
0,1	0,5	0,5	1,1	1,2	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

## Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	N/mm <sup>2</sup>	>480
Zugfestigkeit Rm	N/mm <sup>2</sup>	>570
Dehnung A (Lo = 5do)	%	>22
Härte unbehandelt	HRC	27-38

## 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.