

QuFe10

(W.-Nr.: 1.5424)

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.

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

Nacharbeit

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

Richtanalyse

C	Si	Mo	Mn	Fe
0,1	0,6	0,5	1,1	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Norm / Mechanische Eigenschaften

Ø	N / mm ²	Dehnung AL100	Lieferbar als	
			Stab	Spule
0,2			X	X
0,25			X	X
0,3			X	X
0,4			X	X
0,5			X	X
0,6			X	X
0,7			X	X
0,8			X	X

(Richtwerte)

Härtewerte nach Schweißvorgang

Ø	HRC	Grundwerkstoff
1. Lage		
2. Lage		
3. Lage		

(Werte auf Anfrage)

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)