

QuFe10Cr

(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, Schnitthaltigkeit 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

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

Ø	N / mm ²	Dehnung AL100	Lagerverfügbarkeit	
			Stab	Spule
0,2			X	X
0,3			X	X
0,4			X	X
0,5			X	X
0,6			X	X
0,7				
0,8			X	X
1,0			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)