

## QuFe14

(W.- Nr.: Sonderlegierung)

ist geeignet für Auftrags- und Verbindungsschweißungen, sowie Ausbesserungen an Warmarbeitswerkzeugen aus un- oder niedriglegierten Stählen. Das Schweißgut ist für Temperaturen bis zu 600°C einsetzbar. Hohe Beständigkeit gegenüber korrodierend wirkende Medien. Als Alternative zum Fe13 einsetzbar, wo ein abgesenkter C-Gehalt, sowie ein erhöhter Cr-Gehalt gefordert wird. Härte 1. Lage bis ca. 43 HRC, je nach Verarbeitung

### Empfehlung für Grundwerkstoffe

1.2082, 1.2083, 1.2343, 1.2344, 1.2367-1.2606.

### Nacharbeit

Das Schweißgut ist vergütbar, nitrierbar, verchrombar, CVD-beschichtbar, polierbar und spanbar. Nicht Härtbar

### Richtanalyse

C	Si	Mn	Mo	Cr	Fe
0,06	0,4	0,3	0,5	5,3	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

### Mechanische Eigenschaften

Ø	N / mm²	Dehnung AL100	Lieferbar als Stab	Lieferbar als Spule
0,2				
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)