

QuFe19

(CrMoWV12SI)

wird bevorzugt für Änderungen und Reparaturen an hochwarmfesten vergütbaren 12% Cr-Stählen (artgleich und ähnlich) Für Betriebstemperaturen bis 650 °C.

Empfehlung für Grundwerkstoffe

1.4922; 1.4935; 1.4923; 1.4926; 1.4913; 1.4931

Nacharbeit

Das Schweißgut ist strukturierbar, polier- und verchrombar, nitrierbar, vergütbar und härtbar. Wärmeführung beachten

Richtanalyse

C	Si	Cr	Mn	Mo	V	W
0,21	0,4	11,1	0,6	0,90	0,3	0,45

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

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

(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)