

QuFe20

(W.- Nr.: Sonderlegierung)

wird für hochverschleißfeste Auftragungen an Werkzeugen eingesetzt, die starkem Abrieb und Druck bei mäßiger Schlagbeanspruchung und erhöhten Betriebstemperaturen ausgesetzt sind: z.B. Schieberflächen, Führungsbahnen, Dichtkanten. Gutes Abrasionsverhalten bei glasfaserverstärkten Kunststoffen.

Erzielbare Härtewerte liegen bei 53 – 58 HRC. Je nach Bearbeitung und Schweißlage

Empfehlung für Grundwerkstoffe

1.2082, 1.2083, 1.2311, 1.2312, 1.2343, 1.2344, 1.2367-2606, 1.2764 – 2767, 1.2842
Bei Mehrlagenauftragung Pufferlage mit **QuFe65** / **QuNi26**

Nacharbeit

Das Schweißgut ist sehr gut polierbar, vergütbar, nitrierbar, verchrombar, CVD-beschichtbar und spanbar.

Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ti	Fe
0,35	0,3	1,2	7,0	2,2	0,3	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Ø	N / mm ²	Dehnung AL100	Lieferbar als	
			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

(Richtwerte)

Härtewerte nach Schweißvorgang

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

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)