

QuFe31

(W.-Nr.: 1.2606)

wird für Reparaturen und Hartauftragungen an Kalt- und Warmarbeitswerkzeugen eingesetzt, die hohe Härte und Abriebfestigkeit vorweisen müssen. Im Vergleich zum **QuFe30** ist dieser Laserschweißdraht beständiger gegen abrasiven Verschleiß. Hohe Kantenstabilität bei Schlagbeanspruchung.
Auch einsetzbar für Kunststoffformen mit erhöhtem Kantenverschleiß.

Erzielbare Härtewerte liegen bei 54 – 60 HRC.
Je nach Bearbeitung und Schweißlage

Empfehlung für Grundwerkstoffe

1.2080, 1.2363, 1.2379, 1.2436, 1.2601, 1.2767, 1.2343 und ähnliche

Nacharbeit

Mechanisch schleifend bearbeitbar, polierbar, bedingt verchrombar, härtbar.
NICHT ätzfähig.

Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W	Fe
0,35	1,0	0,4	5,25	1,5	0,3	1,3	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

(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)