

QuFe47

(Sonderwerkstoff)

wird vorzugsweise für die Reparatur und Auftragung an Gusseisen mit Kugelgraphit eingesetzt. Das Schweißgut ist auch bei Mehrlagenschweißung rißsicher. Beständig gegen Stoßbelastung auch an Kanten und Ecken. Das Schweißgut kann ohne Pufferlage verarbeitet werden. Die erreichbare Härte in der 2. Lage liegt bei etwa 55 HRC.

Erzielbare Härtewerte liegen bei 54 -57 HRC.
Je nach Bearbeitung und Schweißlagen

Empfehlung für Grundwerkstoffe

Gusseisen mit Kugelgraphit.(Spähroguss)

Nacharbeit

Richtanalyse

C	Si	Mn	Ni	Fe
0,3	0,8	3,4	1,9	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Ø	N / mm²	Dehnung AL100	Lieferbar als	
			Stab	Spule
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
1,2			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)