

QuFe51

(Sonderwerkstoff)

wird vorzugsweise für die Reparatur und Auftragung eingesetzt. Das abriebfeste Schweißgut ist auch bei Mehrlagenschweißung rißsicher. Auch für Mehrlagenschweißungen einsetzbar.

Erzielbare Härtewerte liegen bei 50 - 53 HRC.
Je nach Bearbeitung und Schweißlagen

Empfehlung für Grundwerkstoffe

Nitrierstähle, Einsatzstähle, niedrig- und mittellegierte Vergütungsstähle

Nacharbeit

Vergütbar, nitrierbar, verchrombar

Richtanalyse

| C | Si | Mn | Cr |
|-----|-----|-----|-----|
| 1,1 | 0,5 | 2,0 | 1,9 |

(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 |
| 0,8 | | | 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)