

QuMed4310

(W.-Nr.: 1.4310)

Empfohlen für

1.4301

Mech. Gütwerte des Schweißgutes

Streckgrenze (Re): 400 N/mm²
 Zugfestigkeit (Rm): 710 N/mm²
 Dehnung (A) (Lo=%do): 45%
 Kerbschlagarbeit (Av): J

Richtanalyse

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni
0.10	2.00	2.00	0.045	0.015	17,50	0.80	8,50

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Ø	N / mm ²	Dehnung AL100	Lagerverfügbarkeit Stab	Spule
	Auf Anfrage			

(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)