

QuSG2

(W.-Nr. 1.5125)

Niedriglegierter Laser-Schweißdraht für Verbindungen und Auftragungen an niedriglegierten Stählen im Fahrzeug-, Behälter-, Werkzeug Maschinen- und Kesselbau. Das Schweißgut ist auch bei Mehrlagenschweißung rißsicher.

Erzielbare Härtewerte liegen bei 200 – 250 HB
Je nach Bearbeitung und Schweißlagen

Empfehlung für Grundwerkstoffe

S235JRG2 – S355J2 P235GH P265GH P295GH ; Feinkorn bis S420N
St 35 - St 55, St 35.4 - St 55.4 ; StE255 - StE 380
GS 38 - GS 52 HI - HII, 17Mn 4, 19Mn

Richtanalyse

C	Si	Mn	Fe
0,10	0,8	1,40	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Ø	N / mm ²	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)