

QuFe11

(Nr. Liga especial)

é utilizado, devido à boa resistência ao desgaste a quente e à boa tenacidade em construções para ferramentas de trabalho a quente e componentes que em temperaturas elevadas tenham que suportar choque, pressão e desgaste, tais como matrizes, moldes de compressão e de injeção, guiamentos, recipientes e rolos de fundição contínua, fundição injetada, martelos, cunhos e cortantes.

A solda pode ser melhorada, nitrurada, cromada, revestida a CVD, polida e maquinada.

Dureza da soldadura pura: 38 – 42 HRC.
Dependente das camadas e dureza do material base

Recomendado para:

1.2343, 1.2344, 1.2367 - 1.2606, 1.2764 – 1.2767

Acabamento

A solda pode ser erodida, estruturada, polida, cromada, texturizada, nitrurada, revenida e temperada.

Análise teórica %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Fe
0,1	0,4	0,6	6,5	3,3	Rest

(certificados dos testes sob pedido.)

Norma/ Valores de qualidade mecânica

Ø	N / mm ²	elongation AL100	Itens em stock	
			varetas	bobines
0,2	1108	1,90	X	X
0,3	1129	2,00	X	X
0,4	1003	2,00	X	X
0,5	431	2,60	X	X
0,6	1029	3,00	X	X
0,7	-	-	-	-
0,8	996	2,70	X	X

Dureza da soldadura

Ø	HRC	base material
1. layer		
2. layer		
3. layer		

(resultados a pedido)

Apresentação do produto:

Fios de soldadura a laser

varetas: 333 mm / 1.000 mm

bobines: K80 / K125 / K250 / SH253 / MA125

(Os valores referidos foram determinados pelo fabricante e/ou por um Laboratório neutro. Não podemos garantir a precisão)