

QuFe50

(Nr. 1.4576)

é utilizado para soldaduras de junção e de sobreposição em aços „CrNiMo“ idênticos e estabilizados resistentes quimicamente. Na fabricação de cisternas e dispositivos para a indústria química com temperaturas de trabalho de -196°C a +400°C.

Recomendado para:

1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4581, 1.4583

Análise teórica %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0.03	0.4	1.5	19.0	12	3	0.55	Rest

(certificados de testes sob pedido.)

Norma/ Valores de qualidade mecânica

Ø	N / mm ²	elongation AL100	Itens em stock	
			varetas	bobines
0,2				
0,25				
0,3				
0,4				
0,5				
0,6				
0,7				
0,8				

Resistência á tração: 680 MPa
 Limite de elasticidade: 460 MPa
 Dilatação: 35 %

Dureza da soldadura

Ø	HRC	material base
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)