

QuFe52

(Nr. 1.4332)

é utilizado para soldaduras de junção e de sobreposição na fabricação de cisternas e dispositivos para a indústria química com temperaturas de trabalho até 350°C. Para soldaduras de chapeamento em aços de vigamento sem ou de pouca liga tal como uniões “Preto-Branco”

Recomendado para:

1.4306, 1.4401, 1.4404, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4580 com aços ao carbono

Análise teórica %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0.02	0.4	1.8	23.0	13.5	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 tracção: 590 MPa

Limite de elasticidade: 400 MPa

Dilatação: 30 %

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 Laboratorio neutro. Não podemos garantir a precisão)