



quada V+F® Laserschweißdraht GmbH

Letmather Straße 26  
58119 Hagen-Hohenlimburg  
E-Mail: info@quada-office.de

Telefon: +49 2334 504370  
Telefax: +49 2334 504372  
Internet: laserschweissdraht.com

Bezeichnung	Verwendung	Analyse	%	HRC Draht	HRC 1. Lage	HRC 2. Lage	HRC 3. Lage	Drn. Ø	
<b>QuFe10</b> 1.5424	<b>Empfehlung für Werkstoffe:</b> 1.2311- 12 /1.2738 /1.2162 - 1.1730								
	Für Auftragungen an vergüteten nitrierten Teilen. Alle FK - Stähle		Si	0,53	48			0,2	
	Narbbar - na, härtbar - hä, nitrierbar - ni		Cu	0,04	44			0,3	
	ätzbar - äz, polierbar - po, verchrombar - chr.		Mo	0,45	50			0,4	
	Besonders geeignet zur Nachbearbeitung NARBBAR		Mn	0,86	48	34/32	28/29	31/29	0,5
	Artfremde Anwendung auf 1.2343-44 sehr gut geeignet.		Ni	0,04	46				0,6
	Dadurch bessere Polierergebnisse erzielbar		Cr	1,2	42				0,8
			Fe	Rest					
<b>QuFe11</b> 3-GZ-40-T	<b>Empfehlung für Werkstoffe:</b> 1.2082 /1.2083/1.2343/1.2344/1.2367-2606								
	Für alle Warmarbeitswerkzeuge.		C	0,10	38			0,3	
	Rißunempfindliche. Auch zum Verließen von Rissen kalt-warm. Spanabhebend bearbeitbar.		Si	0,40	41			0,4	
	Na, hä, ni, äz, po, chr		Mn	0,60	39			0,5	
			Cr	6,50	37			0,6	
			Mo	3,30	33			0,8	
			Fe	Rest					
<b>QuFe13</b> 3-GZ-45-T	<b>Empfehlung für Werkstoffe:</b> 1.2082 /1.2083/1.2343/1.2344/1.2367-2606								
	Für alle Warmarbeitswerkzeuge.		C	0,25	38			0,3	
	Rißunempfindliche Viellagenschweißung		Si	0,50	41			0,4	
	Auch sehr gut für Zwischenlagen bei QuFe20 oder QuFe30 .		Mn	0,70	39			0,5	
	Na, hä, ni, äz, po, chr		Cr	5,00	37			0,6	
			Mo	4,00	33			0,8	
			Ti	0,60					
		Fe	Rest						
<b>QuFe20</b> 3-GZ-55-ST	<b>Empfehlung für Werkstoffe:</b> 1.2343/1.2344/1.2362/1.2363-2367/1.2767								
	Für Warm- u. Kaltarbeitswerkzeuge.		C	0,35	41			0,2	
	Sehr gut geeignet f. Kunststoffspritzgußwerkzeuge. Bei Viellagenschweißung		Si	0,30	42			0,3	
	Zwischenlagen mit QuFe13 /		Mn	1,20	41			0,4	
	Na, hä, äz, po, chr.		Cr	7,00	45	41	48	53	0,5
			Mo	2,00	42			0,6	
			Ti	0,30				0,8	
			Fe	Rest					
<b>QuFe30</b> 1.4718	<b>Empfehlung für Werkstoffe:</b> 1.2379/1.2436/1.2601 und ähnliche								
	Für hochverschleißfeste Auftragungen an Warm- u. Kaltarbeitswerkzeugen wie z.B.		C	0,50	45			0,3	
	Spritzgußformen, Auftragen von Konturkanten		Si	3,00	51			0,4	
	Schneidwerkzeugen (Schnittkanten)		Mn	0,50	49	39/43	43/44	48/50	0,5
	Zwischenlagen mit QuFe13		Cr	9,50	47			0,6	
	Na, hä, ni, äz, po, chr.		Fe	Rest	43			0,8	
<b>QuFe35</b> 1.4115	<b>Empfehlung für Werkstoffe:</b> 1.2313 - 2344/ 1.2363-2365/ 1.2606/ 1.2713-2714 1.2101-2363/ 1.2542/ 1.2631/ 1.2721								
	Für korrosions- u. zunderbeständige Chromstähle. Hohe Beständigkeit gg.		C	0,22				0,3	
	einzelne sowie kombinierte Verschleißmechanismen. Dichtfläche an Amaturen		Si	0,70	43			0,4	
	bis 500° C, Lagerstelle		Mn	0,70				0,5	
			Cr	17,50				0,6	
			Mo	1,20					
			Fe	Rest					



quada V+F® Laserschweißdraht GmbH

Letmather Straße 26  
58119 Hagen-Hohenlimburg  
E-Mail: info@quada-office.de

Telefon: +49 2334 504370  
Telefax: +49 2334 504372  
Internet: laserschweissdraht.com

Bezeichnung	Verwendung	Analyse	%	HRC Draht	HRC 1. Lage	HRC 2. Lage	HRC 3. Lage	Drn. Ø	
<b>QuFe65</b> 1.4337	Auftrags-Riß-Verbindungsschweißen an sämtl. Kalt- u. Warmarbeitswerkzeugen. Schwer schweißbare Stählen. Pufferlagen. Rißsicher, rostfrei, verschleißfest. Hohe mechanische Gütewerte. Kalt- u. warmverfestigend bis ca. 40 HRC	C	0,10	51				0,3	
		Si	0,40	48				0,4	
		Mn	1,60	46				0,5	
		Cr	30,00	43				0,6	
		Ni	9,00	38				0,8	
		Fe	Rest						
<b>QuCu80</b> 2.1367	<b>Empfehlung für Werkstoffe:</b> <b>Amco</b> AlMn-Bronze-Leg. Für artähnliche, z.B Kühleinsätze in Kunststoffformen oder Verbindung zw. Cu-Leg. U. Werkzeugstahl. Auftragungen an Werkzeugstahl o. Guß, wo Korrosionsbeständigkeit und Gleiteigenschaft gefordert sind.	Al	7,50	43				0,3	
		Mn	13,00	41				0,4	
		Fe	2,50	41				0,5	
		Ni	2,50	41				0,6	
		Cu	Rest	38				0,8	
<b>QuNi25</b>	<b>Empfehlung für Werkstoffe:</b> <b>1.4500, 1.4529, 1.4539, 1.4563, 1.4619, 2.4858</b> QuNi25 wird für die verbindungs- und Auftrags-schweißung von artähnlichen Legierungen. eingesetzt. Der Schutzgasdraht eignet sich ferner zum Schweißen von CrNiMoCu-legierten austenitischen Stählen, die in der chemischen Industrie für den hochwertigen Behälter- und Apparatebau verwendet werden und mit Schwefel- und Phosphorsäurelösung in Berührung kommen	C	<0,02					0,3	
		Si	<0,30					0,4	
		Mn	2,50					0,5	
		Cr	25,5					0,6	
		Ni	41,00					0,8	
		Mo	5,00						
		Cu	2,00						
		Fe	Rest						
Zugfestigkeit R Mpa > 500 Dehnung A % >30									
<b>QuNi26</b>	<b>Empfehlung für Werkstoffe:</b> <b>2.4816, 2.4817, 1.4876, 1.6907</b> Pufferung und Verbindungsschweißung unterschiedlicher Legierungen QuNi26 wird vor allem für Verbindungsschweißen an hochwarmfesten, artgleichen und artähnlichen Nickelbasis-Legierungen, hitzebeständigen Austeniten und warmfesten Austenit-Ferrit-Verbindungen verwendet.	C	<0,02					0,3	
		Si	<0,20					0,4	
		Mn	3,00					0,5	
		Cr	20,00					0,6	
		Ni	2,70					0,8	
		Nb	2,70						
		Fe	0,80						
		Ni	Rest						
Zugfestigkeit R Mpa > 640 Dehnung A % >35									
<b>QuNi40</b>	<b>2.4060, 2.4061, 2.4066, 2.4068</b> QuNi40 wird zum Verbindungs- und Auftrags-schweißen von handelsüblichen Reinnickelqualitäten, einschließlich LC-Nickel, Nickellegierungen und nickelplattierten Stählen verwendet. Derartige Werkstoffe werden vor allem im Druckbehälter- und Apparatebau, in chemischen Industrie, der Nahrungsmittelindustrie und in der Energiewirtschaft eingesetzt, wo gute Korrosions- und Temperatureigenschaften gefordert werden.	C	0,02					0,3	
		Si	0,30					0,4	
		Mn	0,30					0,5	
		Fe	0,10					0,6	
		Ti	3,30					0,8	
		Ni	Rest						
Zugfestigkeit: 500Pa Streckgrenze: 300Pa Dehnung 35%									



quada V+F® Laserschweißdraht GmbH

Letmather Straße 26  
58119 Hagen-Hohenlimburg  
E-Mail: info@quada-office.de

Telefon: +49 2334 504370  
Telefax: +49 2334 504372  
Internet: laserschweissdraht.com

Bezeichnung	Verwendung	Analyse	%	HRC Draht	HRC 1. Lage	HRC 2. Lage	HRC 3. Lage	Drn. Ø
<b>QuNi41</b>	<b>Empfehlung für Werkstoffe:</b> <b>GG und GGG-Materialien, sonstige gängige Guseisensorten</b> QuNi41 wird zum Auftrags- und Verbindungsschweißen von ferritischen und austenitischem Gußeisen mit Kugelgraphit, sowie für Mischverbindungen mit unlegiertem und hochlegiertem Stahl, Kupfer- und Nickellegierungen verwendet. Auftragsschweißungen an Graugussorten sind möglich. Besondere Einsatzgebiete sind GG-Armaturen, Werkzeuge und Pumpen sowie korrosionsbeständige Plattierungen.	C	0,10					0,3
		Mn	3,50					0,4
		Ni	55,00					0,5
		Fr	Rest					0,6
		Ti	+					0,8
								Zugfestigkeit: 500Pa Streckgrenze: 300Pa Dehnung 25%
<b>QuFe50</b>	<b>Empfehlung für Werkstoffe:</b> <b>1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4583</b> QuFe50 wird für Auftrags- und Verbindungsschweißungen an stabilisierenden, artähnlichen, chemisch beständigen CrNiMo-Stählen im chem. Apparate- und Behälterbau für Betriebstemperaturen von -196 bis +400°C verwendet.	C	0,03					0,3
		Si	0,40					0,4
		Mn	1,50					0,5
		Cr	19,00					0,6
		Ni	11,50					0,8
		Mo	2,80					
		Nb	0,55					
		Fe	Rest					
								Zugfestigkeit: 680Pa Streckgrenze: 460Pa Dehnung 35%
<b>QuFe52</b>	<b>Empfehlung für Werkstoffe:</b> <b>1.4306, 1.4401, 1.4404, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4580 mit Kohlenstoffstählen</b> QuFe52 wird für Auftrags- und Verbindungsschweißungen im chemischen Apparate- und Behälterbau für Betriebstemperaturen bis 350°C eingesetzt. Plattierungsschweißungen an un- und niedriglegierten Trägerstählen und Schwarz-Weiß-Verbindungen.	C	0,02					0,3
		Si	0,40					0,4
		Mn	1,80					0,5
		Cr	23,00					0,6
		Ni	13,50					0,8
		Fe	Rest					
								Zugfestigkeit: 590Pa Streckgrenze: 400Pa Dehnung 30%
<b>QuFe65</b>	<b>Verbindungen unterschiedlicher Werkstoffe; Mischverbindungen</b> QuFe65 wird für Auftrags- und Verbindungsschweißungen an schwer schweißbaren Stählen, sowie für pufferungen und Verbindungen an Kalt- und Warmarbeitswerkzeugen eingesetzt. Zunderbeständig bis 1.150°C, nichtrostend (Nasskorrosion bis 300°C. Hohe Warmrissicherheit. Gute Zähigkeit bei hoher Streckgrenze. Zähe Verbindungen zwischen artverschiedenen Werkstoffen.	C	0,10					0,3
		Si	0,40					0,4
		Mn	1,60					0,5
		Cr	30,00					0,6
		Ni	9,00					0,8
		Fe	Rest					
								Zugfestigkeit: 750Pa Streckgrenze: 500Pa Dehnung 20%



quada V+F® Laserschweißdraht GmbH

Letmather Straße 26  
58119 Hagen-Hohenlimburg  
E-Mail: info@quada-office.de

Telefon: +49 2334 504370  
Telefax: +49 2334 504372  
Internet: laserschweissdraht.com

Bezeichnung	Verwendung	Analyse	%	HRC Draht	HRC 1. Lage	HRC 2. Lage	HRC 3. Lage	Drm. Ø	
<b>QuCu80</b>	<b>Empfehlung für Werkstoffe:</b> <b>Cu-Al Mehrstoffbronzen, Plattierungen auf Guss- und Stahlwerkstoffen</b> QuCu80 wird für Auftrags-, Riß- und Verbindungsschweißungen an artähnlichen Ampco-Bronzen eingesetzt, z.B. für Kühleisätze in Kunststoffformen, Armaturen, Ziehwerkzeuge oder Mischverbindungen AL-Bronze-Stahl. Auftragungen an Werkzeugstahl oder Guss. Gute Gleiteigenschaften, seewasserfest und kavitationsbeständig	Al	7,50					0,3	
		Mn	13,00					0,4	
		Fe	2,50					0,5	
		Ni	2,50					0,6	
		Cu	Rest					0,8	
		Zugfestigkeit: 650Pa							
		Streckgrenze: 400Pa							
		Dehnung 20%							
		Härte: 220HB							
		<b>QuAlSi5</b>	<b>Empfehlung für Werkstoffe:</b> <b>Aluminium-Silizium-Legierungen bis 7% Si, Artverschiedene AL-Legierungen untereinander.</b> QuAlSi5 ist geeignet für Verbindungen und Auftragungen an AlSi-Legierungen bis 7% Si, sowie artverschiedenen Aluminium-Legierungen untereinander.	Si	5,00				
Mn	<0,20							0,4	
Fe	<0,40							0,5	
Al	Rest							0,6	
Zugfestigkeit: 160Pa									
Streckgrenze: 100Pa									
Dehnung 15%									