

Datenblatt QuFe 10

DIN 1.5424

Anwendungsgebiete

QuFe 10 ist geeignet für Auftragungen an vergüteten und nitrierten Werkstücken. Für warmfeste Kessel- und Röhrenstähle, Stahlguss und FK – Stähle bis 500°C Betriebstemperatur. Z.B. 15Mo3, GS-22 Mo4, StE 36 – 47. Dampfkessel, Druckbehälter oder Rohrleitungen.



Härte des Schweißdrahtes vor Verarbeitung

Drn.	Rm N/mm ²	HRC
0,3	1.420 N/mm ²	44
0,4	1.688 N/mm ²	50
0,5	1.561 N/mm ²	48
0,6	1.491 N/mm ²	46
0,8	1.345 N/mm ²	42

Si	Cu	Mo	Mn	Ni	Cr	Fe
0,53	0,04	0,45	0,86	0,04	1,2	Rest

Spezifische Eigenschaften und Nachbehandlungsmöglichkeiten

Narbbar, härtbar, nitrierbar, äzbar, polierbar, verchrombar

Empfehlung für Werkstoffe

1.2311, 1.2312, 1.2162, 1.2738

Lieferform:

Spulenkern:	Ø K80 / K125 / K160
Draht:	Ø 0,2 – 0,8 mm (Laserschweißdraht)
Mindestabnahme:	100 g
Draht:	Ø 1,0 / 1,2 / 1,6 mm

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben beruhen auf sorgfältiger Prüfung und Forschungsarbeit des Herstellers. Für die Richtigkeit übernehmen wir jedoch keine Haftung. Wir empfehlen dem Verwender, unsere Produkte eigenverantwortlich auf ihren speziellen Einsatz zu überprüfen.