

Datenblatt QuFe 11

DIN 8555



Anwendungsgebiete

QuFe 11 wird aufgrund der guten Warmverschleißfestigkeit und Zähigkeit für Auftragungen an Warmarbeitswerkzeugen und Bauteilen eingesetzt, die bei erhöhter Temperatur auf Schlag, Druck und Abrieb beansprucht werden, wie Schmiedegesenke, Druckgießformen, Kunststoffformen, Führungen, Rezipienten, Stranggießrollen. Unter Verwendung von un- oder niedriglegierten Trägerwerkstoffen können warmverschleißfeste Plattierungen hergestellt werden, wie z.B. bei Flossenrohrwänden für Kohlekraftwerke. Das Schweißgut ist spanabhebend bearbeitbar

Härte des reinen Schweißgutes

38 – 42 HRC

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

Spezifische Eigenschaften und Nachbehandlungsmöglichkeiten

Vergütbar – nitrierbar – verchrombar - CVD beschichtbar – polierbar - spanbar

Empfehlung für Werkstoffe

1.2082, 1.2083, 1.2343, 1.2344, 1.2367-2606

Lieferform:

Spulenkern: Ø K80 / K125 / K160
Draht: Ø 0,3 – 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.