

Datenblatt QuFe 13

DIN 8555



Anwendungsgebiete

QuFe 13 wird aufgrund der hervorragenden Warmverschleißfestigkeit und Zähigkeit für hochbeanspruchte Warmarbeitswerkzeuge eingesetzt, die gleichzeitig hoher mechanischer, thermischer und abrasiver Beanspruchung ausgesetzt sind, wie z.B. Schmiedegesenke für Hämmer und Pressen, Schmiedesättel, Alu- Druckgießformen, Kunststoffformen, Warmschermesser und Füllschweißungen von Gravuren unter Verwendung kostengünstiger Trägerstähle. Bearbeitung mit Hartmetallwerkzeugen

Härte des reinen Schweißgutes

Unbehandelt	42 - 46 HRC
weichgeglüht 780°C	ca. 230 HB
gehärtet 1030° C/Öl	ca. 48 HRC
angelassen 600°C	ca. 45 HRC
1 Lage auf unleg. Stahl	ca. 35 HRC

Schweißdraht vor Verarbeitung

0,3	1.201 N/mm ²	38 HRC
0,4	1.321 N/mm ²	41 HRC
0,5	1.251 N/mm ²	39 HRC
0,6	1.214 N/mm ²	37 HRC
0,8	1.076 N/mm ²	33 HRC

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ti	Fe
0,25	0,5	0,7	5,0	4,0	0,6	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.