

Datenblatt QuFe 20

DIN 8555

Verkupferter Schutzgasdraht für hochwarmfeste Auftragungen an Warm- und Kaltarbeitswerkzeuge.



Anwendungsgebiete

QuFe 20 wird für hochverschleißfeste Auftragungen an Maschinenteilen und Werkzeugen eingesetzt, die starkem Abrieb und Druck bei mäßiger Schlagbeanspruchung und erhöhten Betriebstemperaturen ausgesetzt sind, wie Schmiedewerkzeuge, Walzdorne, Warmabgratschnitte, Richtrollen, Axialwalzen sowie für die Herstellung hochwertiger Arbeitsflächen unter Verwendung von un- oder niedriglegierten Trägerstahl. Bearbeitung durch Schleifen oder mit Hartmetallwerkzeugen.

Härte des reinen Schweißgutes

unbehandelt	53 – 58 HRC
weichgeglüht 820°C	ca. 235 HB
gehärtet 1050° C/Öl	ca. 58 HRC
angelassen 600°C	ca. 53 HRC
1 Lage auf unleg. Stahl	ca. 45 HRC

Schweißdraht vor Verarbeitung

0,2	1.311 N/mm ²	41 HRC
0,3	1.346 N/mm ²	42 HRC
0,4	1.308 N/mm ²	41 HRC
0,5	1.472 N/mm ²	45 HRC
0,6	1.359 N/mm ²	42 HRC

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ti	Fe
0,35	0,3	1,2	7,0	2,0	0,3	Rest

Spezifische Eigenschaften und Nachbehandlungsmöglichkeiten

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

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

Empfehlung für Werkstoffe

1.2343, 1.2344, 1.2362-2363-2367

Hinweis: Bei Viellagenschweißung Zwischenlagen mit QuFe 13

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.