

Datenblatt QuFe30

DIN 8555
1.4718



Verkupferter Schutzgasdraht für hochverschleißfeste, zähnharte Auftragungen gegen Schlag und Abrieb

Anwendungsgebiete

QuFe30 wird universal für Auftragsschweißungen an Bauteilen verwendet, die starke Schlag- und mittlerer Abrasionsbeanspruchung ausgesetzt sind. Hauptanwendungsgebiete sind Schnittwerkzeugen und Formen in der Automobilindustrie. Das Schweißgut ist trotz hoher Härte zäh und rissfest, schnitthaltig. Bearbeitung durch schleifen möglich.

Härte des reinen Schweißgutes

unbehandelt: 54-60 HRC
weichgeglüht: ca. 250 HB
gehärtet 1000 °C/Öl ca. 62 HRC

Schweißdraht vor Verarbeitung

0,3 1.367 N/mm² 43 HRC
0,4 1.311 N/mm² 41 HRC
0,5 1.322 N/mm² 41 HRC
0,6 1.313 N/mm² 41 HRC
0,8 1.214 N/mm² 38 HRC

Drahtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr
0,5	3,0	0,5	9,5

Schutzgas

Argon 100 %

Empfehlung für:

1.2379, 1.2436, 1.2601 und ähnliche

Lieferform:

Spulengröße: 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.