

Datenblatt QuFe 50

1.4576



Anwendungsgebiete

QuFe 50 wird für Auftrags- und Verbindungsschweißungen an stabilisierenden, artähnlichen, chemisch beständigen CrNiMo-Stählen im chemischen Apparate- und Behälterbau für Betriebstemperaturen von -196° bis +400°C.

Härte des reinen Schweißgutes

Schweißdraht vor

Verarbeitung

Streckgrenze:	460 N/mm ²	noch keine Angaben
Zugfestigkeit:	680 N/mm ²	
Dehnung:	35 %	
Kerbschlagarbeit:	100 J	
Härte:	keine Angabe	

Drahtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0,03	0,4	1,5	19,0	11,5	2,8	0,55	Rest

Schutzgas Argon 100 %

Empfehlung für Werkstoffe

1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4581, 1.4583

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.