

Datenblatt QuFe 52



Chromhaltiger Schutzgasdraht für rost- und säurebeständige Cr-, CrNi- und CrNiMo-Stähle

Anwendungsgebiete

QuFe 52 wird für Auftrags- und Verbindungsschweißungen im chemischen Apparate- und Behälterbau für Betriebstemperaturen bis 350°C. Plattierungsschweißungen an un- und niedriglegierten Trägerstählen und Schwarz- Weiß-Verbindungen.

Härte des reinen Schweißgutes

Streckgrenze: 400 MPa
Zugfestigkeit: 590 MPa
Dehnung: 30 %
Kerbschlagarbeit: 140 J
Härte: keine Angabe

Schweißdraht vor Verarbeitung

noch keine Angaben

Drahtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0,02	0,4	1,8	23,0	13,5	Rest

Spezifische Eigenschaften und Nachbehandlungsmöglichkeiten

Wenig Kohlenstoff, austenitisches Material

Schutzgas Argon 100 %

Empfehlung für Werkstoffe

1.4306, 1.4401, 1.4404, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4580, 1.4021

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.