

Datenblatt QuFe 65

DIN 8555
1.4337



Verkupferter Schutzgasdraht für Auftrags- Riß-
Verbindungsschweißen an sämtlichen Kalt- u.
Warmarbeitswerkzeugen.

Anwendungsgebiete

QuFe 65 wird für Auftrags- Riß- und Verbindungsschweißungen an schwer schweißbare Stähle, sämtliche Ausbesserung an Kalt- und Warmarbeitswerkzeugen und für Pufferlagen eingesetzt. Zunderbeständig bis 1.150° C, rissicher, rostfrei, verschleißfest und warm- und kaltverfestigend.

Härte des reinen Schweißgutes

unbehandelt: 240 HB

Schweißdraht vor Verarbeitung

0,3	1.730 N/mm ²	51 HRC
0,4	1.585 N/mm ²	48 HRC
0,5	1.498 N/mm ²	46 HRC
0,6	1.396 N/mm ²	43 HRC
0,8	1.228 N/mm ²	38 HRC

Drahtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0,10	0,4	1,6	30,0	9	Rest

Spezifische Eigenschaften und Nachbehandlungsmöglichkeiten

Warm- und kaltverfestigend – verchrombar – polierbar - spanbar

Schutzgas Argon 100 %

Empfehlung für Werkstoffe

1.2313-2344, 1.2365-2367, 1.2606, 1.1.2713-2714

1.2101-2362-2363-2542, 1.2721 - 2631

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.