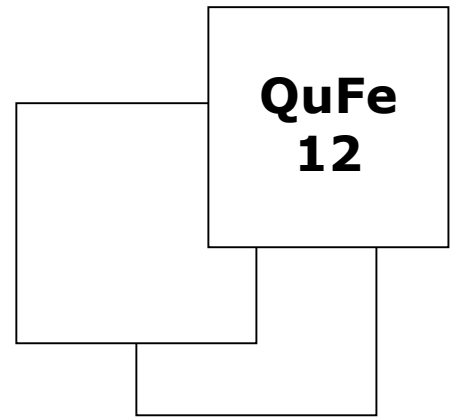


Anwendungsgebiete

QuFe 12 ist geeignet für Auftragsschweißungen und Ausbesserungen an Warmarbeitswerkzeugen aus un- oder niedriglegierten Stählen. Das Schweißgut ist warmfest mit einem hohen Verschleißwiderstand und besitzt eine sehr gute Anlassbeständigkeit. Die Mikrostruktur des ungeglühten Schweißgutes ist martensitisch mit Restausteniten und Karbiden.



Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	V	W	Fe
0,3	0,3	0,3	2,3	0,5	4	Rest

Norm / Mechanische Gütwerte

W.-Nr.: 1.2567
Härte des reinen Schweißgutes: 42 – 48 HRC
Angelassen 400° C Luft: 42-46 HRC
Angelassen 600° C Luft: 45 HRC

Empfehlung für Grundwerkstoffe

1.2343, 1.2344, 1.2367 - 1.2606, 1.2764 - 1.2767

Anwendungen / Notizen
