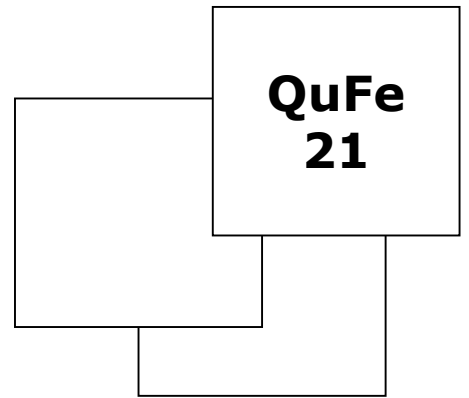


Anwendungsgebiete

QuFe 21 ist 100 % vergleichbar mit dem Fe20. Der Fe21 wird jedoch ohne verkupferte Oberfläche weiterverarbeitet und bietet Vorteile für Werkstücke im Hochglanzbereich. Der Fe21 wird somit auch für hochverschleißfeste Auftragungen an Werkzeugen eingesetzt, die starkem Abrieb und Druck bei mäßiger Schlagbeanspruchung und erhöhten Betriebstemperaturen ausgesetzt sind: z.B. Schieberflächen, Führungsbahnen, Dichtkanten. Gutes Abrasionsverhalten bei glasfaserverstärkten Kunststoffen. Bearbeitung durch Schleifen oder mit Hartmetallwerkzeugen.



Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ti	Fe
0,35	0,3	1,2	7,0	2,0	0,3	Rest

Norm / Mechanische Gütwerte

W.-Nr.: Sonderlegierung OHNE Kupferschicht

Härte des reinen Schweißgutes: 53 - 58 HRc
Weichgeglüht 820° C: ca. 235 HB
Gehärtet 1050° C/Öl: 58 HRc
Angelassen 600° C: 53 HRc

Empfehlung für Grundwerkstoffe

1.2082, 1.2083, 1.2311, 1.2312, 1.2343, 1.2344,
1.2367-2606, 1.2764 - 2767, 1.2842

Bei Mehrlagenauftragung Pufferlage mit QuFe65/QuNi26

Anwendungen / Notizen
