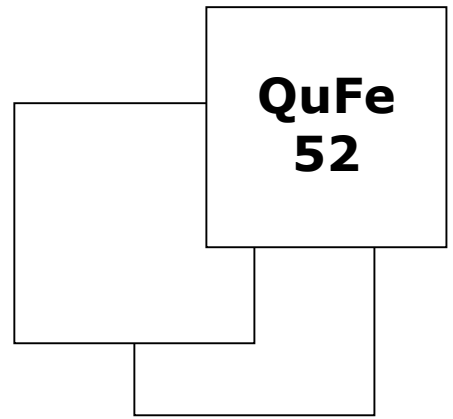


## Anwendungsgebiete

**QuFe 52** wird eingesetzt für Verbindungs- und Auftrags-schweißungen im chemischen Apparate- und Behälterbau für Betriebstemperaturen bis 350° C. Plattierungsschweißungen an un- und niedriglegierten Trägerstählen, sowie „Schwarz-Weiß-Verbindungen“.



## Richtanalyse

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

## Norm / Mechanische Gütwerte

W.-Nr.: 1.4332  
Zugfestigkeit: 590 MPa  
Streckgrenze: 400 MPa  
Dehnung: 30 %

## Empfehlung für Grundwerkstoffe

1.4306, 1.4401, 1.4404, 1.4541, 1.4550,  
1.4571, 1.4580 mit Kohlenstoffstählen

## Anwendungen / Notizen

---

---

---

---

---

---