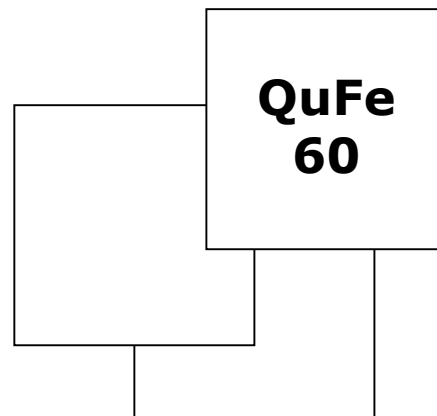


Anwendungsgebiete

QuFe 60 wird für Auftrags- und Reparaturschweißungen bei Neuanfertigung und Instandsetzung von Schnittwerkzeugen, z.B. Bohrer, Fräsern, Räumnadeln, Drehmeißel und Schnittwerkzeuge verwendet. Weiterhin geeignet für Panzerung verschleißanfälliger Werkzeugpartien und -kanten. Vorwärmung empfohlen, auch auf sehr kritischen Stählen in der ersten Lage rissfrei.



Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V	Fe
0,9	0,2	0,3	4,5	5,0	6,5	1,8	Rest

Norm / Mechanische Gütwerte

W.-Nr.: 1.3348

Härte des reinen

Schweißgutes: ca. 60 - 64 HRC

Empfehlung für Grundwerkstoffe

Für Schnellarbeitsstähle – Schnittstähle – PM Stähle.

Besondere Eignung für 1.3316, 1.3333, 1.3344, 1.3346

Anwendungen / Notizen
