

QuLPA-Fe10Cr

Utilisé pour le rechargement et la réparation de moule (cavité, craquelure, fissuration) sollicitées des matériaux trempés 1.2311, 1.2312, 1.2162, 1.2738, 1.2764 et 1.2767.

Les valeurs de dureté réalisables sont comprises entre 27 et 38 HRC.

En fonction du traitement thermique.

Granulométrie : 45 – 90 µm

Recommandation pour les matériaux de base

1.2311, 1.2312, 1.2162, 1.2738, 1.2764; 1.2767
25CrMo4, 13CrMo 4 4, GS-17 CrMo5 5, 42CrMo4,
AIS4130, AISI4140

Application

Le métal soudé peut être érodé, structuré, poli et chromé, gravé, nitruré, revenu et durci.

Analyse de la poudre

C	Si	Mo	Mn	Cr	Fe
0,1	0,6	0,5	1,0	1,2	Reste

(Certificat métallographique disponible sur demande)

Propriétés mécaniques

Gaz de protection	Argon	Valeur après soudure
Température	20°C	
Limite d'élasticité Re	N/mm ²	
Résistance à la traction Rm	N/mm ²	
Allongement A (Lo = 5do)	%	
Dureté hors traitement	HRC	27-38

Conditionnement:

4 sacs de 5 kg dans un contenant total de 20 kg

Les valeurs rapportées ont été déterminées par le fabricant et / ou par un laboratoire d'essai neutre. Cependant, nous n'assumons aucune responsabilité quant à l'exactitude.