

QuLPA-Fe13

Utilisé pour le surfaçage hautement résistant à l'usure des outils soumis à une forte abrasion et à une forte pression avec une contrainte d'impact modérée et un fonctionnement accru.

Exposé à des températures: par ex. Surfaces de glissement, glissières, bords d'étanchéité.

Les valeurs de dureté atteignables sont d'environ 42 HRC. En fonction du traitement.

Granulométrie : 45 – 150 µM

Recommandation pour les matériaux de base

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

Application

Le métal soudé peut être poli, trempé, nitruré, chromé, revêtu CVD et usiné très facilement.

Analyse de la poudre

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Fe
0,21	0,8	0,7	3,0	0,95	0,5	Rest

(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	40 – 44

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.