

## QuLPA-Fe60

~DIN EN 14700: S Fe 4; ~AWS(AISI J438b) : M7 ; DIN 855: MSG4 –60 – S; ~W.- Nr.: 1.3343  
Utilisé pour la construction et la réparation des soudures dans la fabrication et la réparation d'outils de coupe, par ex. Des forets, des fraises, des broches, des burins de tour et des outils de coupe sont utilisés. Convient également pour le blindage de pièces d'outils et d'arêtes sujettes à l'usure. Préchauffage recommandé, même sur les aciers très critiques sans fissures dans la première couche.

Granulométrie : 45 – 150 µm

Les valeurs de dureté atteignables sont de 58 à 63 HRC. En fonction des positions d'usinage et de soudage.

### Recommandation pour les matériaux de base

Particulièrement adapté pour les retouches 1.3316, 1.3333, 1.3344, 1.3346

Fiche technique

### Analyse de la poudre

C	Si	Mn	Cr	Mo	Fe	V	W
1,00	0,30	0,35	4,25	5,0	Rest	2,00	6,20

(Certificat métallographique disponible sur demande)

### Propriétés mécaniques

Gaz de protection	Argon	Valeur après soudure
Température	20°C	
Limite d'élasticité Re	MPa	
Résistance à la traction Rm	MPa	
Allongement A (Lo = 5do)	%	
Dureté hors traitement	HRC	58 - 63

### 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.