

Hartkupferlegierung mit Cu, Co, Ni und Be

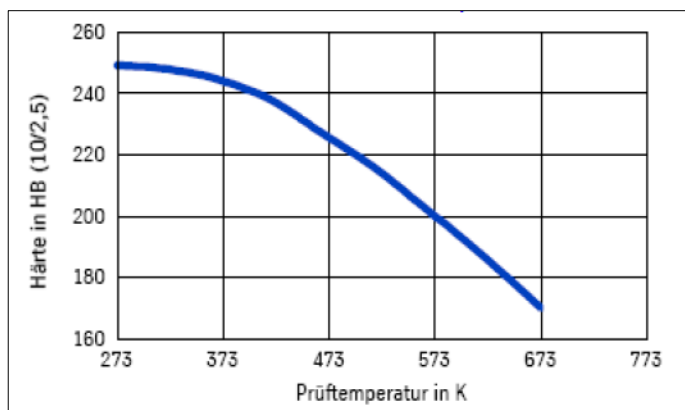
Wst.Nr. ~2.1285	CW103C / CuCo1NiBe
Min.	Co 0,8 Ni 0,8 Be 0,4 Cu Bal *)
Max.	Co 1,3 Ni 1,3 Be 0,7 Cu Bal *)

Normen	DIN 17666	DIN ISO 5782												
Werkstoffeigenschaften	Hohe Wärmeleitfähigkeit bei guter Härte und Warmfestigkeit, gute Anlassbeständigkeit.													
Verwendungshinweise	<ul style="list-style-type: none"> - Düsen und Nadeln für Heißkanalsysteme - Siegelköpfe bzw. -backen für Kunststoff-Schweißmaschinen - Druckgießkolben und Kokillen für NE-Metallguss - Elektroden für das Widerstandsschweißen, speziell von nichtrostenden Stählen - Buckelschweißelektroden sowie Stauchelektroden für die elektrische Nietung - Elektrodenbacken für die Stumpfschweißung 													
Lieferformen	Rund, Vierkant, Sechskant, Flachstäbe, Scheiben, Ringe													
Physikalische Eigenschaften	Elektrisch Leitfähigkeit (mS/m)	>25												
	Elektrischer Widerstand (Ohm mm ² /m)	0,033-0,05												
	Temperaturkoeffizient Wärmedehnung (0-300°C, 10 ⁻⁶ /K)	17												
	Spezifische Wärme (J/(g K))	0,42												
	Wärmeleitfähigkeit (W/(m K))													
	bei 20 °C	~209												
	bei 300 °C	~320												
	Dichte (g/cm ³)	8,8												
Wärmebehandlung	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Lösungsglühen</th> <th>Aushärten</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Temperatur °C</td> <td>900-920</td> <td>460-481</td> </tr> <tr> <td>Zeit</td> <td>30 Min.</td> <td>Ca. 5 Std.</td> </tr> <tr> <td>Abkühlen</td> <td>Wasser</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>			Lösungsglühen	Aushärten	Temperatur °C	900-920	460-481	Zeit	30 Min.	Ca. 5 Std.	Abkühlen	Wasser	
	Lösungsglühen	Aushärten												
Temperatur °C	900-920	460-481												
Zeit	30 Min.	Ca. 5 Std.												
Abkühlen	Wasser													
Mechanische Richtwerte	Querschnitt	Ø <25mm												
	Härte HB	220-260												
	Zugfestigkeit N/mm ²	800-950												
	Streckgrenze N/mm ²	Min. 730												
	Dehnung L = 5D/%	Min. 5												
	Elastizitätsmodul kN/mm ²	118												
Bearbeitungshinweise	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Drehen</th> <th>Fräsen</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Schnittgeschwindigkeit m/min</td> <td><250</td> <td><250</td> </tr> <tr> <td>Spanwinkel °</td> <td>6-18</td> <td>Positiv</td> </tr> </tbody> </table>			Drehen	Fräsen	Schnittgeschwindigkeit m/min	<250	<250	Spanwinkel °	6-18	Positiv			
	Drehen	Fräsen												
Schnittgeschwindigkeit m/min	<250	<250												
Spanwinkel °	6-18	Positiv												
Gesundheitshinweis	Bei der Bearbeitung ist ggf. das Sicherheitsdatenblatt zu beachten.													
Allgemeiner Hinweis	Angaben über die Beschaffenheit oder Verwendbarkeit von Materialien bzw. Erzeugnissen dienen der Beschreibung. Zusagen in Bezug auf das Vorhandensein bestimmter Eigenschaften oder einen bestimmten Verwendungszweck bedürfen stets besonderer schriftlicher Vereinbarung.													

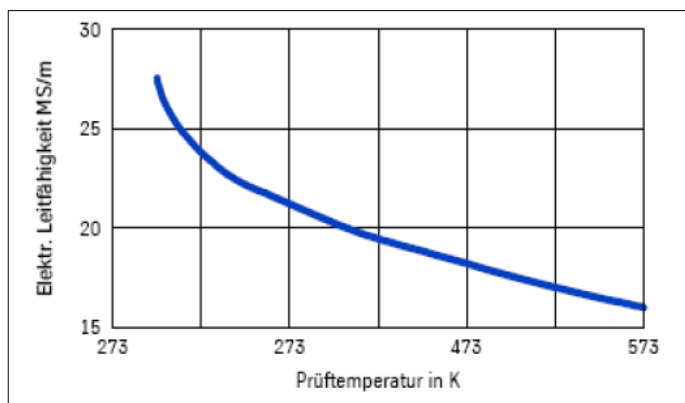
*) in Massen-%

Hartkupferlegierung mit Cu, Co, Ni und Be

Warmhärte



Elektrische Leitfähigkeit



Wichtiger Hinweis

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben über die Beschaffenheit oder Verwendbarkeit von Materialien bzw. Erzeugnissen sind keine Eigenschaftszusicherungen, sondern dienen der Beschreibung. Die Angaben, mit denen wir Sie beraten wollen, entsprechen den Erfahrungen des Herstellers und unseren eigenen. Eine Gewähr für die Ergebnisse bei der Verarbeitung und Anwendung der Produkte können wir nicht übernehmen.