

Hartkupferlegierung mit Cr und Zr

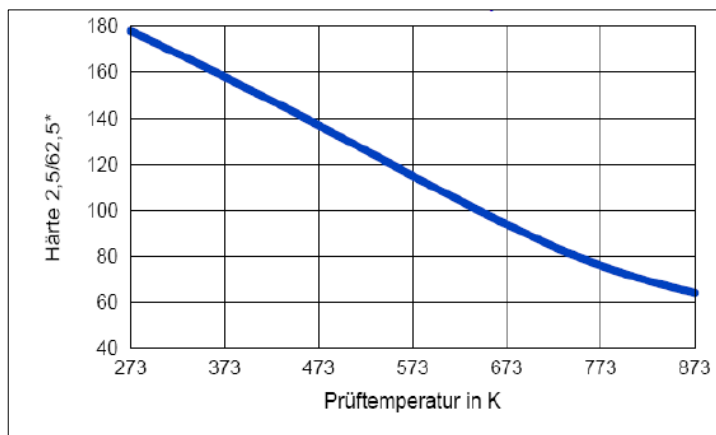
Wst.Nr. ~2.1293	CW106C / CuCr1Zr
Min.	Cr 0,3 Zr 0,03 Cu Bal *)
Max.	Cr 1,2 Zr 0,3 Cu Bal *)

Normen	DIN 17666	DIN ISO 5782												
Werkstoffeigenschaften	Aushärtbare Kupferlegierung mit hoher Härte und Festigkeit bei hoher elektrischer Leitfähigkeit.													
Verwendungshinweise	<ul style="list-style-type: none"> - Elektroden für das Widerstandsschweißen sowie für die Funkenerosion - Drahtführungsdüsen für die Schutzgasschweißung - Bauteile, die bei geforderter guter Leitfähigkeit hohen mechanische Belastungen ausgesetzt sind 													
Lieferformen	Rund, Vierkant, Sechskant, Flachstäbe, Bleche, Rohre, Schmiedestücke, Elektroden für Punkt-, Naht-, Buckel- und Stumpfschweißung													
Physikalische Eigenschaften	Elektrisch Leitfähigkeit (mS/m)	43-50												
	Elektrischer Widerstand (Ohm mm ² /m)	0,021												
	Temperaturkoeffizient Wärmedehnung (20-100°C, 10 ⁻⁶ /K)	17												
	Spezifische Wärme (J/(g K))	0,376												
	Wärmeleitfähigkeit (W/(m K)) bei 300 °C	~320												
	Dichte (g/cm ³)	8,9												
Wärmebehandlung	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th style="text-align: center;">Lösungsglühen</th> <th style="text-align: center;">Aushärten</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Temperatur °C</td> <td style="text-align: center;">950-1020</td> <td style="text-align: center;">460-500</td> </tr> <tr> <td>Zeit</td> <td style="text-align: center;">30-60 Min.</td> <td style="text-align: center;">3-5 Std.</td> </tr> <tr> <td>Abkühlen</td> <td colspan="2" style="text-align: center;">Wasser</td> </tr> </tbody> </table>			Lösungsglühen	Aushärten	Temperatur °C	950-1020	460-500	Zeit	30-60 Min.	3-5 Std.	Abkühlen	Wasser	
	Lösungsglühen	Aushärten												
Temperatur °C	950-1020	460-500												
Zeit	30-60 Min.	3-5 Std.												
Abkühlen	Wasser													
Mechanische Richtwerte	Querschnitt	Ø <25mm												
	Härte HB 10/2,5	160												
	Zugfestigkeit N/mm ²	Min. 470												
	Streckgrenze N/mm ²	Min. 440												
	Dehnung L = 5D/%	Min. 8												
	Elastizitätsmodul kN/mm ²	108												
		Ø <25-50mm												
		150												
		Min. 440												
		Min. 350												
		Min. 10												
		105												
Bearbeitungshinweise	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th style="text-align: center;">Drehen</th> <th style="text-align: center;">Fräsen</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Schnittgeschwindigkeit m/min</td> <td style="text-align: center;"><300</td> <td style="text-align: center;"><300</td> </tr> <tr> <td>Spanwinkel °</td> <td style="text-align: center;">6-18</td> <td style="text-align: center;">Positiv</td> </tr> </tbody> </table>			Drehen	Fräsen	Schnittgeschwindigkeit m/min	<300	<300	Spanwinkel °	6-18	Positiv			
	Drehen	Fräsen												
Schnittgeschwindigkeit m/min	<300	<300												
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.													

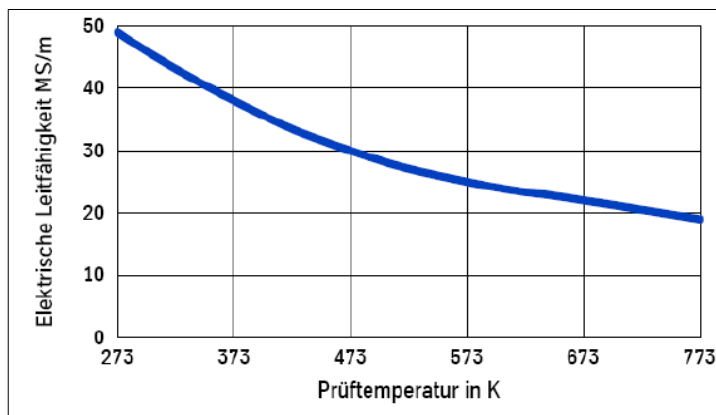
*) in Massen-%

Hartkupferlegierung mit Cr und Zr

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.