

bercoweld® A52 besteht aus einer CuAl-Legierungen, z.B. Al-Bronze mit 5-6% Al, Kupfer und Kuperlegierungen. Sehr gut geeignet zum Hartlöten und Schweißen von verzinkten Stählen. Sehr gut korrosionsbeständig und verschleißfest. Bei großen Werkstücken ist ein Vorwärmen zu empfehlen.

Normung und Zusammensetzung

ISO 24373	CuAl5Ni2Mn Cu6061
Cu	Rest
Al	4,5 - 5,0
Ni	1,6 - 2,0
Mn	0,1 - 0,5
Sonst.	max. 0,5

Physikalische Eigenschaften

Dichte (kg/dm³)	8,2
Schmelzbereich (°C)	1060 - 1085
Wärmeleitfähigkeit (W / m x K)	61
Längenausdehnungskoeffizient (10⁻⁶/K)	17,5
Elektrische Leitfähigkeit (m / Ω x mm²)	8,0 - 8,8
Spez. elekt. Widerstand (Ω x mm² / m)	0,144 - 0,125

Mechanische Gütewerte der Schweißverbindung (Richtwerte)

Wärmebehandlung	unbehandelt
Zugfestigkeit (MPa)	353
Bruchdehnung (%)	45
Brinell-Härte (HB 2,5/62,5)	84
Kerbschlagarbeit (Av (J))	161

Aufmachung	Gewicht/Länge	Abmessungen
Fass / bedrabox	175 - 200 kg	0,80 - 1,60 mm
SD300 / BS300 / K300	12 - 15 kg	0,80 - 2,40 mm
H500 / H560 / H760	150 - 250 kg	0,80 - 2,40 mm
Ringe	25 - 100 kg	1,60 - 6,00 mm
Stäbe	250 - 3000 mm	1,60 - 6,00 mm