

BERGOWELD® A9 Normung und Zusammensetzung Mechanische Gütewerte der Schweißverbindung (Richtwerte)

ISO 24373	CuAl7 Cu6100
Wärmebehandlung	unbehandelt
Zugfestigkeit (MPa)	430 zu
Bruchdehnung (%)	40
Brinell-Härte (HB 2,5/62,5)	100 zu
Kerbschlagarbeit (Av (J))	100
Spez. elekt. Widerstand ($\Omega \times \text{mm}^2 / \text{m}$)	0,11 - 0,143

ISO 24373	CuAl7 Cu6100
Cu	Rest
Al	7,50 - 8,00
Mn	0,10 - 0,30
Ni	0,10 - 0,50
Sonst.	max. 0,5

Physikalische Eigenschaften

Dichte (kg/dm³)	7,7
Schmelzbereich (°C)	1030 - 1040
Wärmeleitfähigkeit (W / m x K)	65
Längenausdehnungskoeffizient (10-6/K)	17
Elektrische Leitfähigkeit (m / $\Omega \times \text{mm}^2$)	7 - 8
Spez. elekt. Widerstand ($\Omega \times \text{mm}^2 / \text{m}$)	0,11 - 0,143

Mechanische Gütewerte der Schweißverbindung (Richtwerte)

Wärmebehandlung	unbehandelt
Zugfestigkeit (MPa)	430
Bruchdehnung (%)	40
Brinell-Härte (HB 2,5/62,5)	100
Kerbschlagarbeit (Av (J))	100

Liefermöglichkeiten

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
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