

**bercoweld® K5** eignet sich für hochbeanspruchte Schweißverbindungen an sauerstofffreiem Kupfer sowie Cu-Werkstoffen. Sehr gute Verarbeitbarkeit und porenfreie Schweißnähte. Beim WIG-Schweißen von großen Werkstücken ist ein Vorwärmen auf 300° C zu empfehlen.

## Normung und Zusammensetzung

<b>ISO 24373</b>	CuSn1 Cu1898
<b>Cu</b>	Rest
<b>Sn</b>	0,75 - 0,90
<b>Mn</b>	0,15 - 0,30
<b>P</b>	0,005 - 0,020
<b>Si</b>	0,15 - 0,25
<b>Sonst.</b>	max. 0,5

## Physikalische Eigenschaften

<b>Dichte (kg/dm<sup>3</sup>)</b>	8,9
<b>Schmelzbereich (°C)</b>	1020 - 1050
<b>Wärmeleitfähigkeit (W / m x K)</b>	120 - 145
<b>Längenausdehnungskoeffizient (10<sup>-6</sup>/K)</b>	18,1
<b>Elektrische Leitfähigkeit (m / Ω x mm<sup>2</sup>)</b>	15 - 20
<b>Spez. elekt. Widerstand (Ω x mm<sup>2</sup> / m)</b>	0,05 - 0,0667

## Mechanische Gütewerte der Schweißverbindung, Richtwerte

<b>Wärmebehandlung</b>	unbehandelt
<b>Zugfestigkeit (MPa)</b>	220
<b>Bruchdehnung (%)</b>	30
<b>Brinell-Härte (HB 2,5/62,5)</b>	60
<b>Kerbschlagarbeit (Av (J))</b>	75

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