Normung und Zusammensetzung

Mechanische Eigenschaften der Schweißverbindung (Richtwerte)

ISO 24373	CuSi2Mn1 Cu6511
Wärmebehandlung	unbehandelt
Zugfestigkeit (MPa)	285
Bruchdehnung (%)	45
Brinell-Härte (HB 2,5/62,5)	62
Kerbschlagarbeit (Av (J))	75
Spez. elekt. Widerstand ($\Omega \times \text{mm}^2 / \text{m}$)	0,188 - 0,213

Bei Blechdicken stärker 3,00 mm wird ein Vorwärmen auf ca. 250° bis 300 °C empfohlen.

MIG - Empfohlen wird hierbei das Impuls-Lichtbogenschweißen.

WIG - Bei Blechdicken stärker 3,00 mm wird ein Vorwärmen auf ca. 250° bis 300 °C empfohlen.

Normung und Zusammensetzung

ISO 24373	CuSi2Mn1 Cu6511
Cu	Rest
Si	1,70 - 1,90
P	0,008 - 0,012
Mn	0,90 - 1,10
Sn	0,17 - 0,25

Physikalische Eigenschaften

Dichte (kg/dm^3)	8,7
Schmelzbereich (°C)	1030 - 1050
Wärmeleitfähigkeit ($\text{W} / \text{m} \times \text{K}$)	40
Längenausdehnungskoeffizient (10 ⁻⁶ /K)	18,1
Elektrische Leitfähigkeit ($\text{m} / \Omega \times \text{mm}^2$)	4,7 - 5,3
Spez. elekt. Widerstand ($\Omega \times \text{mm}^2 / \text{m}$)	0,188 - 0,213

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

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