

Elmedur X (für allgemeine Anwendungen)

Technisches Datenblatt

Kurzbezeichnung	CW106C	Chemische Zusammensetzung (Richtwerte in %)	Cr	Zr	Cu
Kurzbenennung	CuCr1Zr		0,8	0,08	Rest
Werkstoff-Nr. (alt)	2.1293				

Klassifizierung	DIN ISO 5182	Klasse A 2/2
	R.W.M.A.	Klasse 2
	UNS	C18150

Werkstoff-eigenschaften Warm ausgehärteter niedrig legierter Kupferwerkstoff mit hoher Härte und Festigkeit bei gleichzeitig hoher elektrischer Leitfähigkeit.

Verwendungshinweise

- Elektroden für die Widerstandsschweißung, sowie für die Funkenerosion
- Elektrodenschäfte und Zangenarme
- Drahtführungsdüsen für die Schutzgasschweißung (Roboteranwendungen)
- Bauteile in elektrischen Geräten und Anlagen, die bei geforderter guter Leitfähigkeit hohen mechanischen Belastungen ausgesetzt sind.
- Anwendung im Formenbau bei geforderter hoher Wärmeleitfähigkeit und niedrigerer mechanischer Verschleißbeanspruchung

Mechanische Eigenschaften bei RT (Richtwerte)	Zustand	lösungsgeglüht und ausgehärtet		
		Ø 21–50 mm	Ø 51–200 mm	andere Produkte **)
Querschnitt Ø *)				
Härte (Mittelwert)	HB 62,5/2,5	150	120	130
Zugfestigkeit	N/mm ²	min. 440	min. 360	min. 350
Streckgrenze	N/mm ²	min. 350	min. 260	min. 250
Dehnung L = 5 D	%	min. 10	min. 18	min. 18
Elastizitätsmodul	kN/mm ²	108	108	108
Torsionsmodul	kN/mm ²	45	45	45
Quetschgrenze	%	95–100 % der Streckgrenze		

*) bzw. flächengleiche Querschnitte

***) geschmiedete Scheiben und Ringe bis Ø 400 mm, geschmiedete oder gewalzte Platten siehe Lagerliste

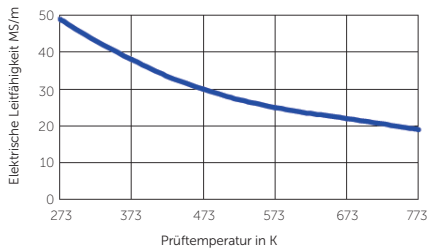
Physikalische Eigenschaften	Elektrische Leitfähigkeit 20 °C (293 K)	MS/m % IACS	43–50 (min. 75 % I.A.C.S.)
	Elektrischer Widerstand 20 °C (293 K)	$\frac{\Omega \cdot \text{mm}^2}{\text{m}}$	0,021 (Richtwert)
	Temperaturkoeffizient des elektrischen Widerstands 0–300 °C (273–573 K)	$\frac{1}{\text{K}}$	0,00367
	Temperaturkoeffizient der thermischen Ausdehnung 0–320 °C (273–593 K)	$\frac{1}{\text{K}}$	17,0 • 10 ⁻⁶
	Spezifische Wärme	$\frac{\text{J}}{\text{g} \cdot \text{K}}$	0,367
	Wärmeleitfähigkeit 20 °C (293 K)	$\frac{\text{W}}{\text{m} \cdot \text{K}}$	ca. 320
	Dichte	g/cm ³	8,9

Lieferformen Rund-, Vierkant-, Sechskant- und Flachstäbe, Profile, Scheiben, Ringe, Bleche, Platten (Abmessungen gemäß Lagerliste), Formstücke, Rohre, Schmiedeteile, Elektroden für Punkt-, Rollennaht-, Buckel- und Stumpfschweißung, Elektrodenkappen

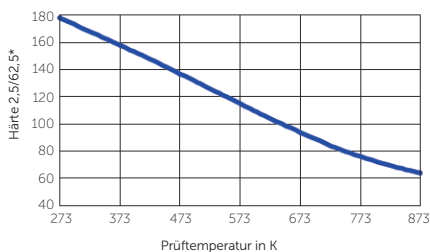
Elmedur X (für allgemeine Anwendungen)

Technisches Datenblatt

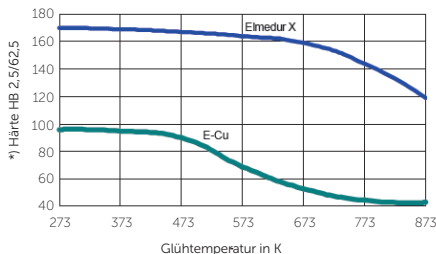
Elektrische Leitfähigkeit von Elmedur X in Abhängigkeit von der Temperatur



Warmhärte von Elmedur X



Anlaßbeständigkeit von Elmedur X



*) Brinellhärte bei Raumtemperatur nach fünfständiger Glühung und Luftabkühlung

Bearbeitungshinweise (Richtwerte) Zustand: ausgehärtet

Drehen	Hartmetall K20	Schnellarbeitsstahl 1.3207
Schnittgeschwindigkeit (m/min)	bis 300	bis 120
Spanwinkel	6–18	15–25
Vorschub und Spantiefe	nach gewünschter Oberflächengüte	nach gewünschter Oberflächengüte
Spanbrecher	zu empfehlen	zu empfehlen

Fräsen	Hartmetall K20	Schnellarbeitsstahl 1.3207
Schnittgeschwindigkeit (m/min)	bis 300	bis 100
Spanwinkel	positiv	positiv
Vorschub (mm/min)	200–300	80–150

Bohren	Spiralbohrer nach DIN 338
Schnittgeschwindigkeit (m/min)	max. 20
Spanabfuhr	Aus Gründen verbesserter Spanabfuhr ist es vorteilhaft, Bohrer mit vergrößertem Drallwinkel einzusetzen. Wir empfehlen Kontaktaufnahme mit entsprechenden Herstellerfirmen.

Festigkeitseigenschaften	Die Festigkeitseigenschaften sind vom Querschnitt und von der Querschnittsform abhängig.
--------------------------	--

Normen/Toleranzen

Rundstangen zur allgemeinen Verwendung	DIN EN 12163
Vormalterial für Schmiedestücke	DIN EN 12165
Profile und Rechteckstangen zur allgemeinen Verwendung	DIN EN 12167
Warmgewalzte Grobbleche und Platten	Dickentoleranz < 50 mm -0/+2 mm > 50 mm -0/+3 mm Breitentoleranz -0/+8 mm
Geschmiedete Grobbleche/Flachstäbe	Zugaben und Toleranzen auf Anfrage
Rohre	Toleranzen für Rohre auf Anfrage

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.