

Anwendungen & Normen

WIRBALIT®-Werkstoffe werden je nach Legierungstyp im kaltverfestigten oder im kaltverfestigten und ausgehärteten Zustand geliefert. Eine Erwärmung der Werkstoffe über die angegebenen Erweichungstemperaturen hinausgehend setzt die mechanischen und physikalischen Eigenschaften entscheidend herab.

Sind Lötungen nicht zu umgehen, ist bei den aushärtbaren Legierungstypen neben der Erweichung zu beachten, dass eine lokale Erwärmung unsymmetrischer Körper zu Rissbildungen führen kann. Daher sollte die Bearbeitung vorzugsweise zerspanend oder durch Kaltumformung – Fließpressen, Biegen – erfolgen. Zum Fließpressen oder Biegen können die Werkstofftypen HF, G und N in einer Sonderqualität mit geringfügig niedrigerer Härte geliefert werden.

Anwendungsnormen: Werkstoffe für Elektroden

SVS	Europa	International	U.S.A.	Großbritannien	Frankreich
Deutschland: DIN EN ISO 5182		ISO 5182	RWMA - Alloys	BS EN ISO 5182	NF EN ISO 5182

Normbezeichnungen der WIRBALIT® - Werkstoffe im internationalen Vergleich

SVS	Europa	International	U.S.A.
WIRBALIT® Typ	Legierung	EN 12163/Stangen EN 12165/Schmiedestücke EN 12166/Drähte EN 12167/Profile	CEN/TS 13388:2008 UNS No
HF/N/G	CuCr1Zr	CW106C	CuCr1Zr C 18150* C 18200* C 18400*
B	CuCo2Be	CW104C	CuCo2Be C 17500
D	CuNi2,5SiCr	-	- C 18000
L	CuAg0,10P	CW016A	

* Die Zusammensetzung kann je nach Norm geringfügig voneinander abweichen.



Bild und Text von KME