

WIRBALIT® B (CuCo2Be)

Werkstoff-Nr. 2.1285 - Klasse A 3/1

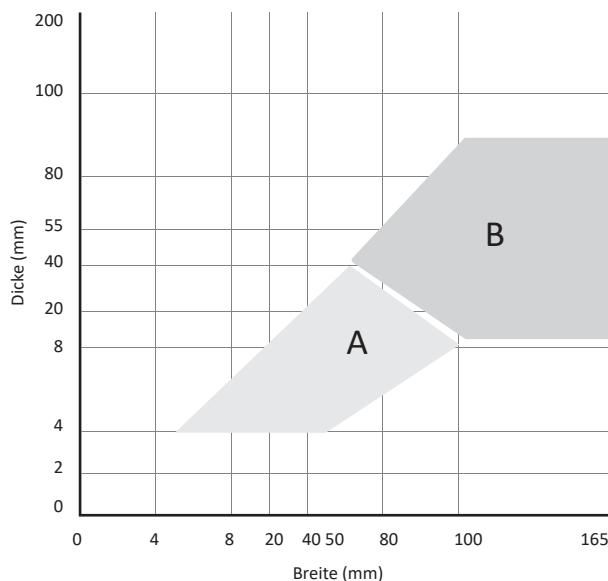
Zusammensetzung:

B - Gew.-% (Richtwert) Co 2,2 - Be 0,55 - Rest Cu

Ein hochfester, ausgehärteter Elektrodenwerkstoff mit besonders hoher Härte bei mittlerer elektrischer Leitfähigkeit. Für Punkt-, Buckel- und Stumpfschweißung. Geeignet für legierte, hochfeste und korrosionsbeständige Stahlsorten sowie für Nickel und Nickellegierungen und Aluminiumdruckgusskolben. Sonderqualität für Kettenschweißelektroden auf Anfrage.

		A	B
Zugfestigkeit Rm	MPa	≥ 740	≥ 690
Dehngrenze Rp0,2	MPa	≥ 610	≥ 570
Bruchdehnung A	%	≥ 10	≥ 12
Einschnürung Z	%	≥ 20	≥ 15
Härte HBW 2,5/187,5		230 – 280	220 – 280
Härte HV30		240 – 300	230 – 300
Härte HRB		99 – 108	97 – 108
Elektr. Leitfähigkeit	MS/m	≥ 26	≥ 26
Elektr. Leitfähigkeit	% IACS	≥ 45	≥ 45

Lieferform, Abmessungs- und Festigkeitsbereiche



Stangen



Durchmesser (mm)



Stangen



Schlüsselweite (mm)



Sonderqualität für Kettenschweißelektroden auf Anfrage.