

# WIRBALIT® N (CuCr1Zr)

Werkstoff-Nr. 2.1293 - Klasse A 2/2

## Zusammensetzung:

N - Gew.-% (Richtwert) Cr 0,65 - Zr 0,08 - Rest Cu

Ein ausgehärteter Elektrodenwerkstoff für die Punkt-, Buckel- und Stumpfschweißung.

Er ist besonders geeignet für Kohlenstoffstähle, verzinkte Bleche, Messing, Bronze und Nickel.

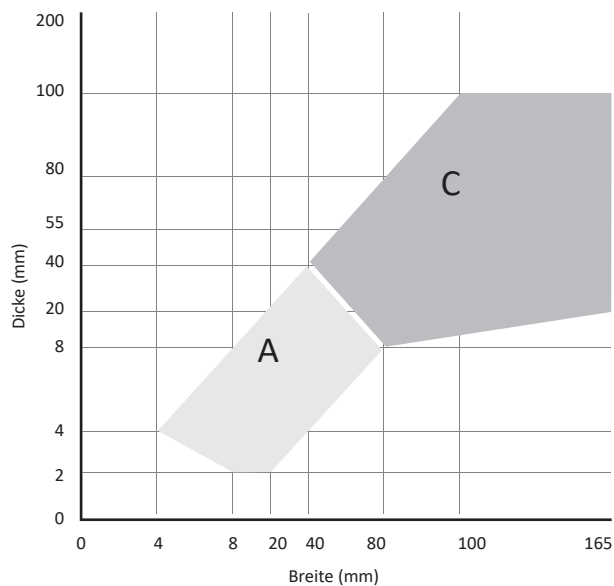
Auch für Aluminiumwerkstoffe ist er bedingt verwendbar.

		A	B	C
Zugfestigkeit Rm	MPa	≥ 440	≥ 390	≥ 370
Dehngrenze Rp0,2	MPa	≥ 390	≥ 270	≥ 255
Bruchdehnung A	%	≥ 10	≥ 12*	≥ 18
Einschnürung Z	%	≥ 40	≥ 40	≥ 40
Härte HBW 2,5/62,5		135 – 170	130 – 155	120 – 150
Härte HV30		140 – 175	135 – 160	125 – 155
Härte HRB		71 – 85	69 – 79	65 – 77
Elektr. Leitfähigkeit	MS/m	≥ 46	≥ 46	≥ 46
Elektr. Leitfähigkeit	% IACS	≥ 80	≥ 80	≥ 80

\* ≥16% bei Biegequalität

## Lieferform, Abmessungs- und Festigkeitsbereiche

### Rechteckstangen



### Stangen



Durchmesser (mm)



### Stangen



Schlüsselweite (mm)

