



ZUSAMMENSETZUNG

- Richtwerte -

Gewichtsanteile in %

Cr 0,65

Zr 0,1

Cu Rest

zulässige Beimengungen max. 0,2%

WIRBALIT® G (CuCr1Zr) ist ein neu entwickelter ausgehärteter Elektrodenwerkstoff für die Rollnahtschweißung. Hochbelastbar und unempfindlich gegen Ribbildung. Geeignet für alle Stahlsorten, sowie für plattierte Bleche.

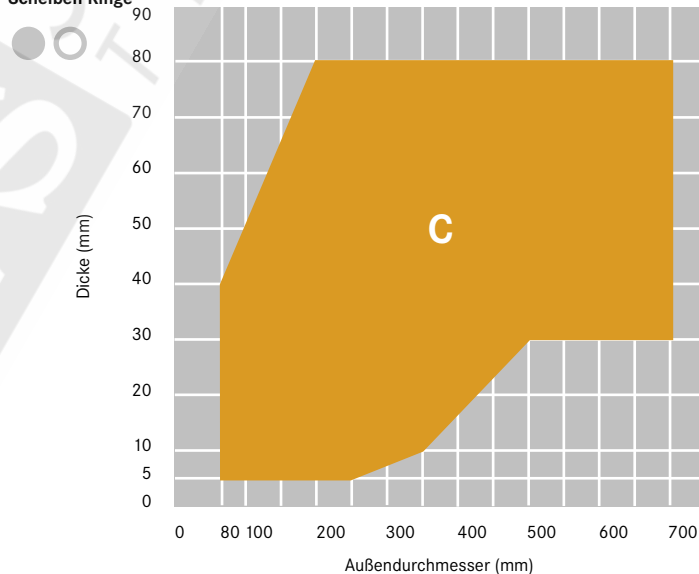
TECHNOLOGISCHE EIGENSCHAFTEN

		C
Zugfestigkeit R _m	MPa	420-490
Dehngrenze R _{p0,2}	MPa	330-410
Bruchdehnung A ₅	%	18-25
Einschnürung Z	%	50-70
Härte HBW 2,5/62,5		135-155
Härte HV30		140-160
Härte HRB		71-79
Elektr. Leitfähigkeit	MS/m	46-51
Elektr. Leitfähigkeit	% IACS	80-88

Innendurchmesser der Ringe nach Wahl.
 Andere Abmessungen auf Anfrage.
 Toleranzen bei Standardfertigung nach DIN ISO 2768 mittel

LIEFERFORM, ABMESSUNGS- UND FESTIGKEITSBEREICHE

Scheiben Ringe





WIRBALIT® G

BÄNDER/BLECHE/PLATTEN

BÄNDER AUS WIRBALIT® G

Stärke (mm)	Breite (mm)	Rollengewicht	Festigkeit
≥ 0,1 - < 2,5	20 min.	1 kg/mm Breite	R 440, R490

BLECHE UND PLATTEN AUS WIRBALIT® G

Stärke (mm)	Breite (mm)	Länge (mm)	Festigkeit
≥ 2,5 - < 4,0	> 60 - ≤ 100	2000	R 440, R 490
≥ 4,0 - < 10	> 100 - ≤ 1000	3000	R 440
≥ 10 - < 60	> 100 - ≤ 1500	3000	R 370, R 440
≥ 60 - < 70	> 100 - ≤ 1500	3000	R 370
≥ 70 - < 80	> 100 - ≤ 1200	3000	R 370
≥ 80 - < 100	> 100 - ≤ 1000	3000	R 370

TECHNOLOGISCHE EIGENSCHAFTEN

		R 370	R 440	R 490
Zugfestigkeit R _m	MPa	370-450	≥ 440	≥ 490
Dehngrenze R _{p0,2}	MPa	270-390	≥ 390	≥ 450
Bruchdehnung A ₅	%	18-25	10-20	≥ 10
Einschnürung Z	%	40-70	40-70	-
Härte HBW 2,5/62,5		120-150	≥ 135	≥ 150
Härte HV30		125-160	≥ 140	≥ 155
Härte HRB		66-77	≥ 71	≥ 77
Elektr. Leitfähigkeit	MS/m	47-52	45-51	44-50
Elektr. Leitfähigkeit	% IACS	81-90	77-88	76-86

Bild und Text von KME