



**ZUSAMMENSETZUNG**

- Richtwerte -

Gewichtsanteile in %

Cr 0,65

Zr 0,05

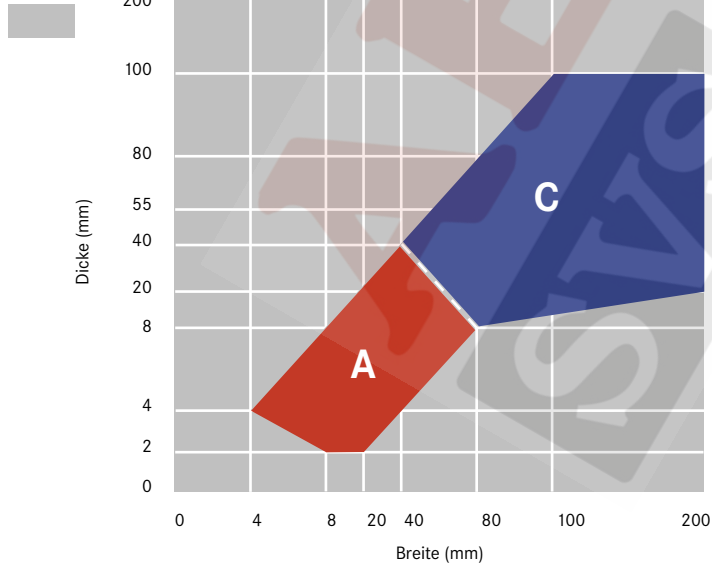
Cu Rest

zulässige Beimengungen max. 0,2 %

WIRBALIT® N (CuCr 1Zr) ist 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.

**LIEFERFORM, ABMESSUNGS- UND FESTIGKEITSBEREICHE**

Flach-Stangen



Stangen



Stangen



**TECHNOLOGISCHE EIGENSCHAFTEN**

		A	B	C
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	MPa	440-540	≥ 390	≥ 370
Dehngrenze R <sub>p0,2</sub>	MPa	390-510	≥ 270	≥ 255
Bruchdehnung A <sub>5</sub>	%	10-25	≥ 12*	≥ 18
Einschnürung Z	%	40-70	40-70	40-70
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	47-52	47-52	47-52
Elektr. Leitfähigkeit	% IACS	81-90	81-90	81-90

\* ≥ 16% bei Biegequalität  
Abmessungen  
∅ ≥ 30 mm < 60 mm  
□ ≥ 25 mm < 60 mm

Weitere Abmessungen und Sonderqualitäten auf Anfrage

Bild und Text von KME