DATENBLATT

CuBe2 | Rundstangen

Legierung	CuBe2, CW101C
Ausführung	gezogen, lösungsgeglüht, nicht ausgehärtet ab Ø 61 mm geschmiedet + vorgedreht
Norm	DIN EN 12163:1998
Toleranz	DIN 1756, h11 Ø 6 mm +0/-0,08 mm Ø 8-10 mm +0/-0,09 mm Ø 11-18 mm +0/-0,11 mm Ø 19-30 mm +0/-0,13 mm Ø 31-50 mm +0/-0,16 mm Ø 51-60 mm +0/-0,19 mm ab Ø 61 mm geschmiedet +1/-0 mm
Spanbarkeit	mittel
Warmumformbarkeit	gut
Kaltumformbarkeit	gut
Elektr. Leitfähigkeit	ca. 26% IACS / ca. 15 MS/m
REACH	keine Auflagen
RoHS	konform

Mechanische Eigenschaften

	Zugfestigkeit R_m	Streckgrenze $R_{p\,0,2}$	Dehngrenze A	Härte HB
Ø 10-25 mm R650-H190	≥ 650 N/mm²	ca. 500 N/mm²	≥ 8%	190-240
Ø 30-40 mm R600-H170	≥ 600 N/mm²	ca. 480 N/mm²	≥ 10%	170-230
Ø 50-100 mm R580-H155	≥ 580 N/mm²	ca. 450 N/mm²	≥ 10%	155-220

Chemische Zusammensetzung

Cu Rest
Be 1,8-2,1%
Co max. 0,3%
Fe max. 0,2%
Ni max. 0,3%
Sonstige max. 0,5%

Obige Festigkeitswerte beziehen sich auf den lösungsgeglühten Zustand. Die Aushärtung erfolgt üblicherweise erst nach der Bearbeitung. Im ausgehärteten Zustand sehr hohe Festigkeitswerte. Gute Temperaturbeständigkeit, bei tiefen Temperaturen bis ca. -200 °C sowie bei hohen Temperaturen bis ca. 350 °C. Hohe Verschleißfestigkeit. Federn aller Art, Membranen, verschleißfeste Teile, nichtfunkende und unmagnetische Werkzeuge, Formen für die Kunststoffverarbeitung.

Vergleichbare Werkstoffe

CuBe2, 2.1247, DIN 17 666
C 17 200 UNS

Schreier Metall GmbH
Bessemerstr. 17
D-40699 Erkrath-Hochdahl

Telefon +49 2104 1737-0

Internet: www.schreier-metall.de
E-Mail: sales@schreier-metall.de