

Сплав AERIS 1325

Технические данные



Краткое обозначение	CW120C	Химический состав	Zr	другое	Cu
Код	CuZr	состав	0.15	макс. 0.2	остальное
№ материала (устар.)	2.1580	(Значения в %)			
Классификация	DIN ISO 5782 R.W.M.A.	Класс 2 Класс 2			
Свойства материала	Дисперсионно-твердеющий медный сплав, обладающий достаточно высокими твёрдостью и прочностью в сочетании с превосходной электропроводностью.				
Применение	- Электроды и колпачковые электроды для точечной сварки, особенно листов с покрытием - Компоненты электронных приборов, например, полупроводников				
Механические свойства (Справочные значения)	Состояние поставки		Термообработка на твёрдый раствор, холодное волочение и дисперсионное твердение	Термообработка на твёрдый раствор и дисперсионное твердение	
	Диаметр		$\varnothing < 25$ мм	$\varnothing \geq 25$ мм	
	Твердость (типич.)	НВ	125	105	
	Предел прочности на разрыв	Н/мм ²	350	300	
	Предел текучести	Н/мм ²	310	250	
	Удлинение L=5D	%	13	20	
	Модуль упругости	кН/мм ²	100	-	
Физические свойства (Справочные значения)	Электропроводность 293 К (20 °С)	МСм/м	мин. 50 (мин. 90 % I.A.C.S.)		
	Электрическое сопротивление 293 К (20 °С)	Ω·мм ² /м	0.02		
	Коэффициент электрического сопротивления 273-373 К (0-100°С)	1/К	0.00367		
	Коэффициент термического расширения 273-593 К (0-320°С)	1/К	17,0 × 10 ⁻⁶		
	Удельная теплоемкость	Дж/г·К	0.367		
	Теплопроводность. 293 К (20 °С)	Вт/м·К	~ 320		
	Плотность	г/см ³	8.9		
Доступные размеры	Прутки с сечением в виде круга, квадрата, шестиугольника, прямоугольника; специальные профили, диски, кольца, листы, ленты, ковка, электроды и колпачковые электроды сварки сопротивлением.				

Сплав AERIS 1325

Технические данные



Механическая обработка (Справочные значения)
Состояние: дисперсионно-твердеющий сплав

Точение	Карбид вольфрама K 20	HSS THYRAPID 3207
Скорость резания м/мин	до 250	до 80
Главный передний угол	6 ÷ 18	15 ÷ 25
Подача и глубина нарезки	В соответствии с требуемой обработкой поверхности	В соответствии с требуемой обработкой поверхности
Стружколом	Рекомендуется	Рекомендуется

Фрезерование	Карбид вольфрама K 20	HSS THYRAPID 3207
Скорость резания м/мин	до 300	до 100
Главный передний угол	положительный	положительный
Подача мм/мин	200 ÷ 300	80 ÷ 150

Сверление	Спиральным сверлом в соответствии с DIN 338
Скорость резания м/мин	макс. 20
Сход стружки	Для лучшего схода стружки, предпочтительно использовать сверла с увеличенным углом закручивания. Мы рекомендуем связаться с соответствующими производителями сверл.

Стандарты / Допуски	
EN 12 163	Круглые прутки для общего использования
EN 12 167	Профили и прямоугольные бруски для общего использования

Все утверждения относительно свойств или использования материалов и продуктов, упомянутых в этом листе технических данных – только для описания. Гарантия относительно существования определенных свойств или использование упомянутого материала действительны, если согласованы в письменной форме.