

Сплав AERIS 1330

Технические данные



Краткое обозначение	CW106C	Химический состав	Cr	Zr	Cu
Код	CuCr1Zr		0.8	0.08	остальное
№ материала (устар.)	2.1293	(Значения в %)			

Классификация	ISO 5182 R.W.M.A.	Класс А 2/2 Класс 2
---------------	----------------------	------------------------

Свойства материала	Дисперсионно-твердеющий медный сплав, обладающий превосходной прочностью, высокими электро- и теплопроводностью
--------------------	---

Применение	- Электроды и колпачки для автоматической сварки, а так же для электроэрозионной обработки - Контактные наконечники для MIG/MAG сварки - Детали электрооборудования, работающие под нагрузкой в условиях, требующих высокой электропроводности
------------	--

Механические свойства (Справочные значения)	Состояние поставки	Термообработка, холодная формовка и старение		Экструзия, термообработка и старение	Литье, дисперсионное твердение
		Ø <25 мм	Ø 25-50 мм		
Поперечное сечение		Ø <25 мм	Ø 25-50 мм	Ø 50-120 мм	-
Твёрдость	НВ	160	150	130	100-115
Предел прочности на разрыв	Н/мм ²	min. 470	min. 440	min. 370	min. 320
Предел текучести	Н/мм ²	min. 440	min. 350	min. 270	min. 195
Удлинение L = 5 D	%	min. 8	min. 10	min. 18	min. 18
Модуль упругости	кН/мм ²	108	108	108	103
Модуль кручения	кН/мм ²	45	45	45	-
Предел текучести при сжатии	%	95 – 100 % от предела текучести			

Физические свойства (Справочные значения)	Электропроводность 293 К (20 °С)	МСм/м	43 - 50 Литьё 45 – 53 (мин. 75 % I.A.C.S.)
	Электрическое сопротивление 293 К (20 °С)	Ω·мм ² /м	0.021
	Коэффициент электрического сопротивления	1/К	0.00367
	Коэффициент термического расширения 273-593 К (0-320°С)	1/К	17,0 × 10 ⁻⁶
	Удельная теплоемкость	Дж/г·К	0.376
	Теплопроводность. 293 К (20 °С)	Вт/м·К	~ 320
	Плотность	г/см ³	8.9

Доступные размеры	Круглые, квадратные прутки, профили, плиты, диски и кольца, поковки, электроды для точечной, шовной, рельефной и стыковой сварки (доступные размеры приведены в нашей складской программе).
-------------------	---

Сплав AERIS 1330

Технические данные



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

Точение	Карбид вольфрама K 20	HSS THYRAPID 3207
Скорость резания м/мин	до 300	до 100
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 12 165	Слитки для ковки
EN 12 167	Профили и прямоугольные бруски для общего использования

Горячекатаные листы и плиты	Допуски
Толщина	<50 mm -0/+2 мм
Ширина	>50 mm -0/+3 мм
Размеры и допуски кованных листов и листового проката	+8/-0 мм
Размеры и допуски труб	По запросу
	По запросу

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.