

Сплав AERIS 1335

Технические данные



Краткое обозначение	CuCoNiBe	Химический состав (в %)	Co	Ni	Be	Cu
			1.0	1.0	0.5	остальное
Классификация	DIN ISO 5782	Класс А 3/1				
	R.W.M.A.	Класс 3				
Свойства материала	Дисперсионно-твердеющий медный сплав, обладающий очень высокой прочностью, хорошей электро- и теплопроводностью.					
Применение	<ul style="list-style-type: none"> - Электроды для точечной сварки, в особенности, нержавеющей стали - Электроды для рельефной сварки - Губки для стыковой сварки - Контакт-детали для дуговой сварки под флюсом 					
Механические свойства (Справочные значения)	Режимы		Термообработка на твёрдый раствор, холодное волочение и старение		Выдавливание, термообработка на твёрдый раствор и старение	
	Поперечное сечение		Ø<25 мм	Ø<35 мм	Ø<60 мм	-
	Твердость	НВ	220 – 260	210 – 260	195 – 235	min. 210
	Предел прочности на разрыв	Н/мм ²	800 – 950	750 – 900	680 – 800	min. 650
	Предел текучести	Н/мм ²	min. 730	min. 680	min. 500	min. 500
	Удлинение L=5D	%	min. 5	min. 5	min. 6	-
	Модуль упругости	кН/мм ²	118	118	118	-
	Модуль кручения	кН/мм ²	-			
	Сила сжатия	%	95 – 100 % предела текучести			
Физические свойства (Справочные значения)	Электропроводность 293 К (20 °С)	МСм/м	min. 25 Для литья ~28 (min. 40 % I.A.C.S.)			
	Электрическое сопротивление 293 К (20 °С)	Ω·мм ² /м	0.033 ÷ 0,05			
	Коэффициент электрического сопротивления 273-373 К (0-100°С)	1/К	0.0019			
	Коэффициент термического расширения 273-593 К (0-320°С)	1/К	17,0 × 10 ⁻⁶			
	Удельная теплоемкость	Дж/г·К	0.42			
	Теплопроводность. 293 К (20 °С) 473 К (200 °С) 573 К (300 °С)	Вт/м·К	~ 209 ~ 280 ~ 320			
	Температура размягчения	°С	~480			
	Плотность	г/см ³	8.8			
Доступные размеры	Выдавленные либо волочёные круглые и квадратные прутки, плиты; диски и кольца; электроды для точечной, роликовой, рельефной и стыковой сварки, литьё по запросу (доступные размеры приведены в нашей складской программе).					

Сплав AERIS 1335

Технические данные



Механические свойства (Справочные значения)			
	Точение	Карбид вольфрама К 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 К 20	HSS THYRAPID 3207
	Скорость резания м/мин	до 250	до 80
	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 12163	Круглые прутки для общего использования	
	EN 12167	Профили и прямоугольные бруски для общего использования	

*) твердость по Бринеллю при комнатной температуре после 5 ч. нагревание, охлаждение воздухом

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.