

QuBeCu25

DIN EN 1654 – CW101C ; (W.- Nr. alt 2.1247) BeCu25/CuBe2

wird eingesetzt zum Reparatur- und Auftragsschweißen im Form- und Werkzeugbau. Beryllium Kupfer wird eingesetzt, wo hohe Gleiteigenschaften, rascher Wärmetransport und hohe elektrische Leitfähigkeit im Verbund gefordert wird.

Empfehlung für Grundwerkstoffe

Beryllium Kupfer

Nacharbeit

Materialtypisch

Besonderer Hinweis

BEACHTEN DES SICHERHEITSDATENBLATT

Richtanalyse

Be	Co	Ni	Fe	Si	Al	Cu
1,9	0,2	0,02	0,06	0,05	0,03	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	MPa	820-1100
Zugfestigkeit Rm	MPa	950-1150
Dehnung A (Lo = 5do)	%	
Härte unbehandelt	HB	

Lieferform:

Laserschweißdraht

Stab: 333 mm / 1.000 mm auf Anfrage Sonderlängen

Spule: K80 / K125 / K250 / SH253 / MA125

Die ausgewiesenen Werte wurden durch den Hersteller und/oder durch ein neutrales Prüflabor ermittelt. Für die Richtigkeit übernehmen wir jedoch keine Gewähr.