



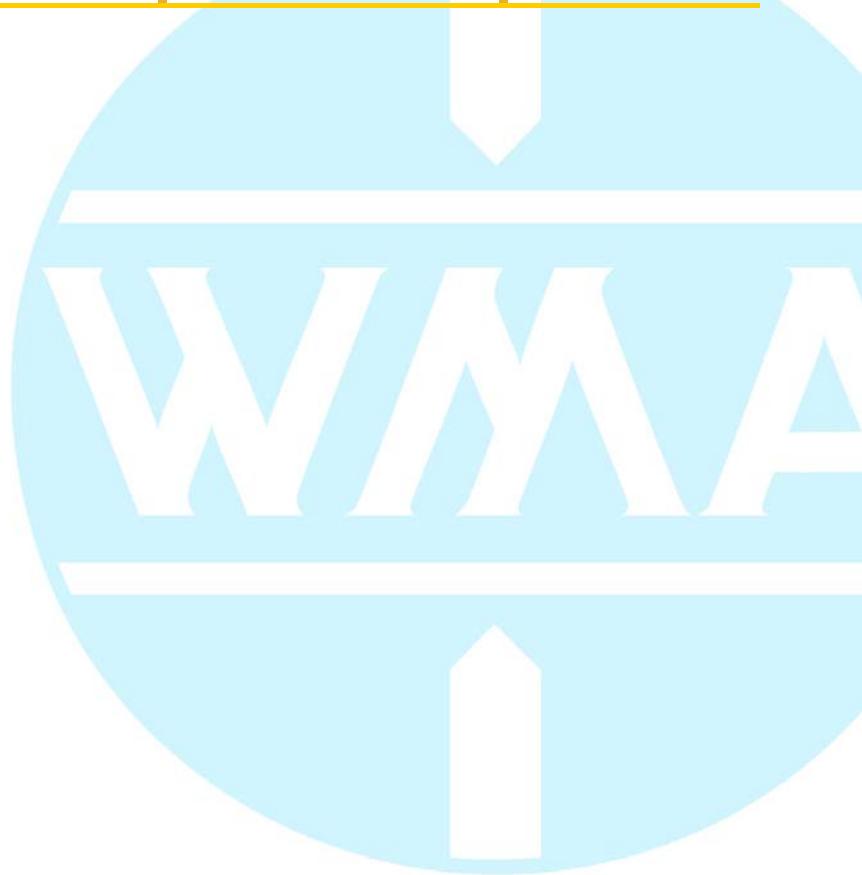
CuTeP

sauerstofffreies Tellur-Kupfer

Stand: 12.2006

CuTeP Werkstoffnummer: **2.1546** Elektrodenklasse **A 1/2**

Ausführung	Härte mind.	elektrische Leitfähigkeit mind.	Erweichungstemperatur
gezogen ≥ 25 mm \varnothing	80 HB	50 S m/mm ²	ca. 340° C
gezogen < 25 mm \varnothing	90 HB	50 S m/mm ²	ca. 340° C
geschmiedet	80 HB	50 S m/mm ²	ca. 340° C



Technische Änderungen, die dem Fortschritt dienen, behalten wir uns vor.

© by WMA Schmidt & Bittner GmbH, Baumwaide 23, D-74360 Illfeld-Auenstein, Tel. +49 7062 9066-0, Fax +49 7062 9066-20

info@wma-sb.de oder wma-sb@t-online.de, <http://www.wma-sb.de>

Werkstoff CuTeP-1



CuTeP

sauerstofffreies Tellur-Kupfer

Stand: 12.2006

Elektrodenklassen

Klasse	Punktschweißen	Nahtschweißen	Buckelschweißen	Stumpfschweißen	Sonstiges
A 1/1 A 1/2	Elektroden zum Schweißen von Aluminium	Rollenelektroden zum Schweißen von Aluminium			Unbelastete stromführende Teile, Lamellenbänder
A 1/3	Elektroden zum Schweißen von Aluminium und von beschichtetem Stahl (verzinkt, verbleit und ähnlich)	Rollenelektroden zum Schweißen von Aluminium und von beschichtetem Stahl (verzinkt, verbleit und ähnlich)		Spannbacken oder Einsätze zum Schweißen von unlegiertem Stahl	Elektroden zum Hochfrequenzschweißen von NE-Metallen
A 1/4	Elektroden zum Schweißen von Aluminium	Rollenelektroden zum Schweißen von Aluminium			
A 2/1 A 2/2	Elektroden, -halter, -schäfte und Unterkupfer zum Schweißen von unlegiertem Stahl, plattierten und verzinkten Blechen	Rollenelektroden zum Schweißen von rostfreien und wärmebeständigen Legierungen	Großflächige Buckelschweißwerkzeuge	Spannbacken oder Einsätze zum Schweißen von unlegiertem Stahl, wärmebeständigen und rostfreien Legierungen	Stark belastete stromführende Teile. Grundwerkstoff für Einsätze aus Werkstoffen der Klasse B
A 3/1 A 3/2	Elektroden zum Schweißen rostfreien und wärmebeständigen Legierungen. Elektrodenhalter, -schäfte und -arme	Rollenelektroden zum Schweißen von rostfreien und wärmebeständigen Legierungen	Buckelschweißwerkzeuge oder Einsätze dafür	Spannbacken oder Einsätze zum Schweißen bei hohen Spannkraften	Stark belastete stromführende Teile
A 4/1	Elektrodenhalter			Spannbacken oder Einsätze zum Schweißen von unlegiertem Stahl	
A 4/2	Elektrodenhalter und -schäfte bei extremer mechanischer Beanspruchung	Rollenelektrodenhalter extremer mechanischer Beanspruchung	Buckelschweißwerkzeuge oder Einsätze bei sehr hohen Elektrodenkräften	Lange Spannbacken zum Abbrennschweißen	
A 4/3		Rollenelektroden zum Schweißen von unlegiertem Stahl bei höherer Wärmebeanspruchung			
A 4/4		Rollenelektrodenhalter bei extremer mechanischer Beanspruchung			
B 11	Elektroden bei hohen Drücken und hoher Wärmebeanspruchung		Einsätze zum Schweißen von unlegiertem Stahl	Einsätze zum Schweißen von unlegiertem Stahl bei hoher Belastung	Einsätze zum Warmnieten oder -stauchen
B 12	Einsätze zum Schweißen von rostfreiem Stahl		Einsätze zum Schweißen von rostfreiem Stahl	Kleinere Schweißbacken oder Einsätze zum Schweißen von rostfreiem Stahl	Einsätze zum Warmnieten oder -stauchen
B 13			Einsätze in Buckelwerkzeugen	Kleinere Schweißbacken oder Einsätze	Einsätze zum Warmnieten oder -stauchen
B 14 B 15	Einsätze zum Schweißen von Werkstoffen mit hoher Leitfähigkeit		Elektroden für das Schweißen von Drahtgittern aus Werkstoffen mit hoher Leitfähigkeit		Einsätze zum Widerstandshartlöten

Technische Änderungen, die dem Fortschritt dienen, behalten wir uns vor.

© by WMA Schmidt & Bittner GmbH, Baumwaide 23, D-74360 Illfeld-Auenstein, Tel. +49 7062 9066-0, Fax +49 7062 9066-20
info@wma-sb.de oder wma-sb@t-online.de, <http://www.wma-sb.de>

Werkstoff CuTeP-2