



CuAl10Ni

Nickel-Aluminium-Bronze

Stand: 01.2011

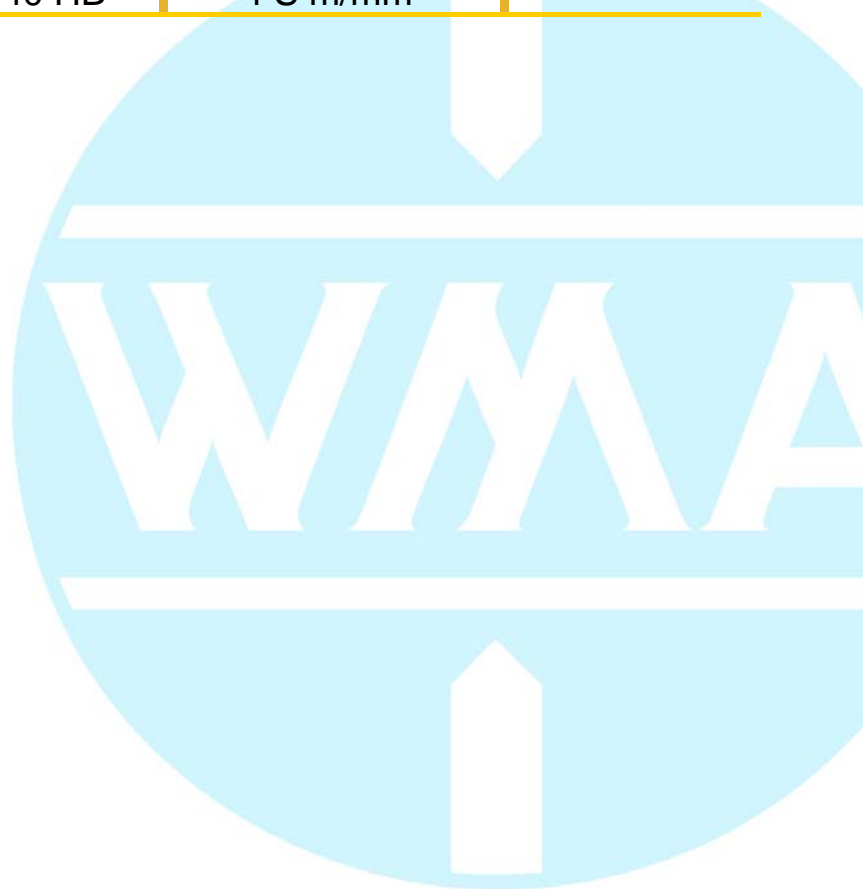
CuAl10Ni Werkstoffnummer: **2.0966**

Elektrodenklasse **A 4/4**

G-CuAl10Ni Werkstoffnummer: **2.0975**

Elektrodenklasse **A 4/4**

| Ausführung | Härte mind. | elektrische Leitfähigkeit mind. | Erweichungstemperatur |
|----------------|-------------|---------------------------------|-----------------------|
| warm umgeformt | 150 HB | 4 S m/mm ² | --- |
| gegossen | 140 HB | 4 S m/mm ² | --- |



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 CuAl10Ni-1



CuAl10Ni

Nickel-Aluminium-Bronze

Stand: 01.2011

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 Abrennschweißen | |
| 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 CuAl10Ni-2