

• 01_9380

Werkstoff-Nr.	2.1211
Streckgrenze Tensile elastic limit	80 N/mm ²
Zugfestigkeit Tensile strength	200 N/mm ²
Dehnung Expansion	20 %
Härte Hardness	60 HB

Mn	0,20 %
Ni	< 0,30 %
Ag	1,00 %
Cu	Rest

Zum Laserschweißen von Kupfer- und Ampcoloy Legierungen, sowie die Reparatur von Erodier Elektroden. Zähfließendes Schmelzbad und feinkörniges Gefüge bei hoher elektrischer Leitfähigkeit. Die Gebrauchshärte des Schweißgutes erhöht sich durch Kaltauslagerung.

For the laser welding of copper- and ampcoloy alloys, furthermore for the repairing of spark-eroding electrodes. Ductile weld, close-grained structure and high electrical conductivity. The usable hardness is increased by cold storing.

Für Grundwerkstoffe For base materials	Reinkupfer pure copper Ampcoloy Legierungen ampcoloy alloys
--	--