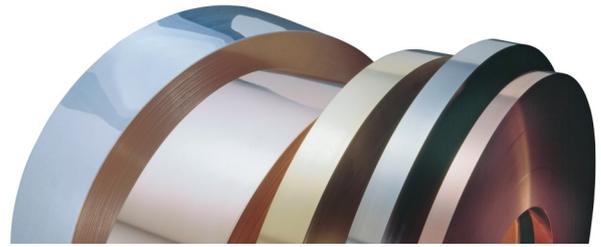


Hochleistungslegierungen SB21



Werkstoffbezeichnungen	
DIN-EN Symbol	CuNi1,5Si
DIN-EN	-
UNS	C19010
JIS	-
The Miller Company	-

Physikalische Eigenschaften*		
Elektrische Leitfähigkeit	33,5	MS/m
Wärmeleitfähigkeit	260	W/(m·K)
Wärmeausdehnungskoeffizient**	17	10 ⁻⁶ /K
Dichte	8,9	g/cm ³
Elastizitätsmodul	128	GPa = kN/mm ²
Spannungsrelaxation:		
H: Zustand gut bis	120	°C
TM: Zustand gut bis	140	°C
* Richtwerte bei Raumtemperatur ** Zwischen 20 und 300 °C		

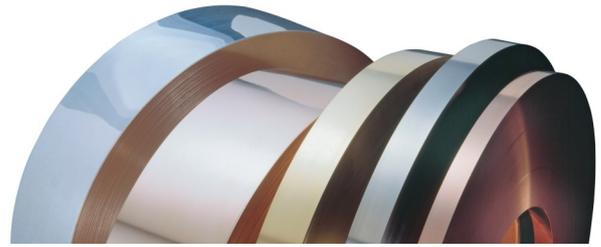
Nominelle Zusammensetzung (Massengehalt in %)	
Cu	Rest
Ni	1,3
Si	0,35
Zn	0,2
Fe	< 0,1
Pb	< 0,005
p	0,015
Sonstige	< 0,2

Typische Anwendungen
<ul style="list-style-type: none"> Aushärtbare Legierungen für Steckverbinder und Systemträger für Leistungstransistoren und Halbleiterbauelemente Relaisfedern, Stanzbiegeteile Halbleiterträger, Steckverbinderstifte Systemträger Elektrik im Automobil

Über den Werkstoff
<p>SB21 ist eine aushärtbare CuNi1,5Si-Legierung für stromführende Formteile, an die besondere Anforderungen gestellt werden.</p> <p>Sie besitzt ein α-Gefüge mit sehr feinen Ausscheidungen und empfiehlt sich sowohl für Systemträger, die eine hohe Steifigkeit der Beinchen aufweisen müssen, als auch für Steckverbinder mit besonders hohen Ansprüchen an die el. Leitfähigkeit bei mittlerer Festigkeit und gutem Relaxationsverhalten.</p> <p>Daneben ist SB21 wegen seiner guten Biegegeschwulstfestigkeit, Verformungs- und Federeigenschaften auch für stromführende Formteile und Kontaktfedern einsetzbar.</p> <p>Diese Legierung ist bei U.S. EPA als antimikrobiell registriert.</p>

Mechanische Eigenschaften *)							
Zustand		O R 360 H 100	H02 R 400 H 125	H03 R 460 H 135	H06 R 520 H 145	TM10 ** R 580 H 180	TM03 ** R 580S H 180S
Zugfestigkeit Rm MPa		360 - 430	400 - 460	460 - 520	520 - 580	580 - 650	580 - 650
0,2% Dehngrenze Rp0,2 MPa		250	350	430	470	540	540
Bruchdehnung A _{L50} %		> 12	> 10	> 8	> 5	> 7	> 10
Härte HV		100 - 130	125 - 150	135 - 160	145 - 170	180 - 200	180 - 210
Elektrische Leitfähigkeit in % IACS		60	60	60	55	45	50
Kleinster Radius des Biegestempels bei 90°-Biegung für Banddicke s							
0,10 ≤ s ≤ 0,25 mm	rechtwinklig	0 x s	0 x s	0 x s	0,5 x s	0,5 x s	0 x s
	parallel	0 x s	0,5 x s	0,5 x s	1,5 x s	1,5 x s	0,5 x s
0,25 < s ≤ 0,8 mm	rechtwinklig	0 x s	0 x s	0,5 x s	1,5 x s	-	1 x s
	parallel	0 x s	0,5 x s	1 x s	2,5 x s	-	1,5 x s
*) Richtwerte **) werksvergütet							

Hochleistungslegierungen SB21



Bearbeitungshinweise	
Kaltumformen	sehr gut
Spanen	zufriedenstellend
Galvanisieren	gut
Tauchverzinnen	gut
Weichlöten	gut
Widerstandsschweißen	gut
Schutzgasschweißen	gut
Laserschweißen	gut

Lieferbare Abmessungen	
Blanke Vorwalzbänder 1 bis 2,5 mm	
Präzisionsbanddicken 0,05 bis 1,2 mm	
Bandbreiten 3,0 bis 600 mm, jedoch mindestens 10 x Banddicke	
Größere Bandbreiten auf Anfrage	

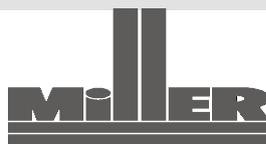
Lieferbare Ausführungen	
Bänder in Ringen mit Außendurchmesser bis 1.200 mm	
Gespulte Bänder mit Spulengewichten bis 1.500 kg	
Multipancake bis 2,5 t	
Feuerverzinnete Bänder	
Profilgefräste Bänder	
Galvanisch mit Zinn oder Nickel beschichtete Bänder	

Ihr Ansprechpartner vor Ort		
Europa	USA	Asien

SUNDWIGER
Messingwerk

Sundwiger Messingwerk GmbH

Hönnetalstraße 110
58675 Hemer
Deutschland
Tel. +49 2372 661-0
Fax +49 2372 661-259
E-Mail: sales-sundwig@sundwiger-mw.com
www.sundwiger-mw.com



The Miller Company

275 Pratt Street
CT 06450 Meriden
USA
Tel. +1 203 63969-02
Fax +1 203 63969-24
E-Mail: sales@themillerco.com

www.sundwiger-mw.com

SUNDWIGER
Messingwerk

Diehl Metall (Shenzhen) Co. Ltd.

5F, Block 25, Shatoujiao Free Trade Zone
518081 Shenzhen
P.R. of China
Tel. +86 755 2235 7466
Fax +86 755 25260974
E-Mail: sales@sundwiger-mw.com.cn

www.sundwiger-mw.com

Die Informationen in dieser Technischen Information, die keine Garantie bestimmter Eigenschaften darstellen, wurden nach unserem besten Wissen zusammengestellt, ohne jede Verpflichtung unsererseits. Unsere Haftung wird ausschließlich durch die einzelnen Vertragsbedingungen bestimmt, insbesondere durch unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen. Wir behalten uns das Recht vor, Änderungen vorzunehmen, wenn diese durch die technische Entwicklung oder Änderungen in der Verfügbarkeit