

Hochleistungslegierung SB22



Werkstoffbezeichnungen			Nominelle Zusammensetzung (Massengehalt in %)		Über den Werkstoff	
DIN-EN Symbol	CuNi2Si		Cu	Rest	SB22 ist eine im Vergleich zu SB21 höherlegierte, aushärtbare CuNi2Si-Legierung für stromführende Formteile.	
DIN-EN	CW111C		Ni	1,9		
UNS	C70260		Si	0,5		
UNS	C64700		Zn	0,3		
JIS	-		Fe	< 0,1		
Physikalische Eigenschaften*			Pb	< 0,005	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 hohen Ansprüchen an Leitfähigkeit, Festigkeit, thermische Beanspruchung und Relaxationsverhalten.	
			P	0,01		
			Sonstige	< 0,1		
			Typische Anwendungen			
Elektrische Leitfähigkeit	32	MS/m	• Aushärtbare Legierungen für Steckverbinder und Systemträger für Leistungstransistoren und Halbleiterbauelemente • Relaisfedern, Stanzbiegeteile • Halbleiterträger, Steckverbinderstifte • Systemträger • Elektrik im Automobil			
Wärmeleitfähigkeit	250	W/(m·K)				
Wärmeausdehnungskoeffizient**	17	10-6/K				
Dichte	8,8	g/cm³				
Elastizitätsmodul	130	GPa = kN/mm²				
Spannungsrelaxation:			Diese Legierung ist bei U.S. EPA als antimikrobiell registriert.			
H: Zustand gut bis	125	°C				
TM: Zustand gut bis	150	°C				
* Richtwerte bei Raumtemperatur						
** Zwischen 20 und 300 °C						

Mechanische Eigenschaften *)							
Zustand		O R 360 H 100	H02 R 420 H 130	H03 R 460 H 140	TM00 ** R 580 H 170	TM10 ** R 600 H 180	TM03 ** R 620 H 190
Zugfestigkeit R _m MPa		360 - 430	420 - 480	460 - 530	580 - 650	600 - 670	620 - 690
0,2% Dehngrenze R _{p0,2} MPa		250	380	430	470	570	580
Bruchdehnung A _{L50} %		> 12	> 9	> 7	> 12	> 7	> 10
Härte HV		100 - 130	130 - 150	140 - 160	170 - 200	180 - 220	190 - 220
Elektrische Leitfähigkeit in % IACS		55	55	55	45	40	48
Kleinsten Radius des Biegestempels bei 90°-Biegung für Banddicke s							
0,10 ≤ s ≤ 0,25 mm	rechtwinklig parallel	0 x s 0 x s	0 x s 0,5 x s	0 x s 0,5 x s	0 x s 0,5 x s	0,5 x s 1 x s	0 x s 1 x s
0,25 < s ≤ 0,8 mm	rechtwinklig parallel	0 x s 0 x s	0 x s 0,5 x s	0,5 x s 1 x s	0,5 x s 1 x s	- -	1 x s 1,5 x s
*) Richtwerte **) werksvergütet							

Hochleistungslegierung SB22



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
Feuerverzinnte Bänder
Profilgefräste Bänder
Galvanisch mit Zinn oder Nickel beschichtete Bänder

Ihr Ansprechpartner vor Ort

Europa

Asien



SUNDWIGER
Messingwerk



SUNDWIGER
Messingwerk

Sundwiger Messingwerk GmbH

Hönnetalstraße 110
58675 Hemer
Deutschland
Tel. +49 2372 661-100
Fax +49 2372 661-48100
E-Mail: sales-sundwig@sundwiger-mw.com
www.sundwiger-mw.com

Sundwiger Metal (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 erforderlich sind. Bitte fragen Sie nach der neuesten Ausgabe dieser Information.