

Hochleistungslegierung SB28



Werkstoffbezeichnungen			Nominelle Zusammensetzung (Massengehalt in %)		Über den Werkstoff
DIN-EN Symbol	CuNi3SiMg		Cu	Rest	SB28 ist eine aushärtbare CuNi3Si-Legierung, die im Vergleich zu SB22 höher mit Nickel und Silizium sowie Zusätzen von Magnesium legiert wurde, um eine besonders hohe Festigkeit und Relaxationsbeständigkeit einstellen zu können.
DIN-EN	-		Ni	3,0	
UNS	C70250		Si	0,6	
JIS	-		Mg	0,1	
			Zn	< 0,3	
Physikalische Eigenschaften*			Fe	< 0,1	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 Festigkeit, elektrische Leitfähigkeit, thermische Beanspruchbarkeit und Relaxationsverhalten.
Elektrische Leitfähigkeit	25	MS/m	Pb	0,005	
Wärmeleitfähigkeit	190	W/(m·K)	Sonstige	< 0,1	
Wärmeausdehnungskoeffizient**	17,6	10 ⁻⁶ /K			
Dichte	8,8	g/cm ³			
Elastizitätsmodul	132	GPa = kN/mm ²			Daneben ist SB28 wegen guter Biegewechselfestigkeit, Verformungs- und Federeigenschaften auch für stromführende Formteile und Kontaktfedern einsetzbar. Die Legierung kann nach den unterschiedlichsten Verfahren oberflächenveredelt werden. Diese Legierung ist bei U.S. EPA als antimikrobiell registriert.
Spannungsrelaxation:					
TM: Zustand gut bis	175	°C			
* Richtwerte bei Raumtemperatur					
** Zwischen 20 und 300 °C					
			Typische Anwendungen		
			• Aushärtbare Legierungen für Steckverbinder und Systemträger für Leistungstransistoren und Halbleiterbauelemente • Relaisfedern, Stanzbiegeteile • Halbleiterträger, Steckverbinderstifte • Systemträger • Elektrik im Automobil		

Mechanische Eigenschaften *)					
Zustand		TM00 ** R 620 H 180	TM02 ** R 650 H 200	TM03 ** R 690 H 220	TM04 ** R 710 H 225
Zugfestigkeit R _m MPa		620 - 750	650 - 780	690 - 810	710 - 830
0,2% Dehngrenze R _{p0,2} MPa		500	585	655	700
Bruchdehnung A _{L50} %		> 12	> 9	> 7	> 4
Härte HV		180 - 230	200 - 240	220 - 250	225 - 255
Elektrische Leitfähigkeit in % IACS		40	40	40	40
Kleinster Radius des Biegestempels bei 90°-Biegung für Banddicke s					
0,10 ≤ s ≤ 0,50 mm	rechtwinklig parallel	0 x s 0 x s	1 x s 1 x s	1,5 x s 1,5 x s	2 x s 2 x s
*) Richtwerte **) werksvergütet					

Hochleistungslegierung SB28



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 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.