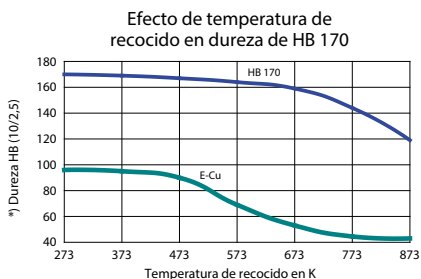
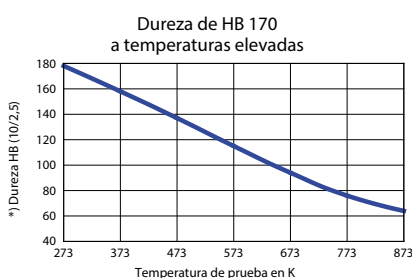
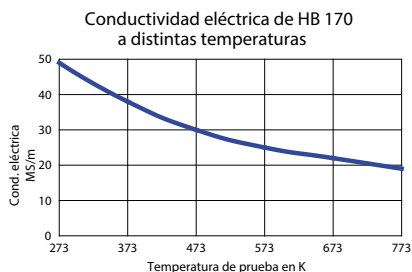


Abreviatura Código	CW106C CuCr1Zr	Composición química (% de peso)	Cr 0,8	Zr 0,08	Cu resto
Clasificación	ISO 5182 R.W.M.A. UNS	Clase A 2/3 Clase 2 C 18150			
Propiedades materiales	Aleación de cobre endurecida por precipitación, con excelente dureza y alta conductividad eléctrica y térmica, flexibilidad limitada; uso exclusivo en mecanizado.				
Aplicaciones	<ul style="list-style-type: none"> Electrodos de alto rendimiento para soldadura de resistencia por puntos Piezas transmisoras eléctricas y mecánicas sometidas a gran tensión 				
Propiedades mecánicas (Valores de referencia)	Estado	endurecido			
	Sección transversal	< Ø 20 mm			
	Dureza (representativa)	HB 62,5/2,5	160		
	Resistencia a la tracción	N/mm ²	540		
	Límite de elasticidad	N/mm ²	450		
	Alargamiento L = 5 D	%	8		
	Módulo de elasticidad	kN/mm ²	108		
	Módulo de torsión	kN/mm ²	45		
Resistencia a la presión	%	95-100 % del límite de elasticidad			
Propiedades físicas	Conductividad eléctrica 293 K (20 °C)	MS/m	mín. 43 (mín. 74 % IACS)		
	Resistencia eléctrica 293 K (20 °C)	Ω.mm ² /m	0,023 (Valores de referencia)		
	Coef. resist. electr. 273-573 K (0-300 °C)	1/K	0,00367		
	Coef. de exp. térm. 273-593 K (0-320 °C)	1/K	17,0 · 10 ⁻⁶		
	Calor específico	J/g.K	0,376		
	Conductividad térmica 293 K (20 °C)	W/m.K	aprox. 320		
	Densidad	g/cm ³	8,9		
Tipos disponibles	Barras redondas				

Mecanizado (Valores de referencia) Estado: endurecido



*) Dureza Brinell a temp. ambiente tras 5 horas calentándose; refrigeración por aire

Torneado	Carburo de tungsteno K 20	HSS* 1.3207
Velocidad de corte (m/min)	hasta 300	hasta 120
Ángulo de ataque	6-18	15-25
Avance y profundidad de corte	según acabado de superficie requerido	según acabado de superficie requerido
Rompevirutas	recomendado	recomendado

Fresado	Carburo de tungsteno K20	HSS* 1.3207
Velocidad de corte (m/min)	hasta 300	hasta 100
Ángulo de ataque	positivo	positivo
Avance (mm/min)	200-300	80-150

Perforado	Brocas en espiral según DIN 338
Velocidad de corte (m/min)	máx. 20
Salida de virutas	Para una mejor salida de virutas, se recomienda el uso de brocas con un ángulo espiral alargado. Recomendamos ponerse en contacto con los respectivos fabricantes.

Formas disponibles	Barras redondas y hexagonales, y perfiles
--------------------	---

Estándares/Tolerancias	Barras redondas para usos generales DIN EN 12 163
------------------------	---

Todos los datos relativos tanto a propiedades como a utilización de los materiales y productos mencionados en esta ficha tienen un propósito exclusivamente descriptivo. Las garantías respecto a la existencia de ciertas propiedades o utilización de dichos materiales solo serán válidas previo acuerdo por escrito.

*(HSS) Acero de corte rápido