

<b>Brush Legierung 165 CuBe 1,7, W.Nr. 2.1245. CW 100 C</b>										
Zustand	Werkstoff- zustand EN	Werkstoff- nummer DIN	Wärme- behandlung bei [h]/[°C]	Zugfestigkeit Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	Dehngrenze Rp 0,2 [N/mm <sup>2</sup> ]	Federbiege- grenze $\sigma_{FB}$ min. N/mm <sup>2</sup> für Dicken (mm)* 0,10 - 0,25 / 0,25 - 1,0	% Dehnung A ML = 50 mm $\geq$	Vickers Härte (HV)	Elektrische Leitfähigkeit ( $\frac{m}{\Omega \cdot mm^2}$ ) $\geq$	R/t Ver- hältnis 90° Quer / Parallel <sup>1</sup>
<b>vor dem Aushärten</b>										
A	R 410	2.1245.40	–	410 - 530	190 - 380	- / -	35 - 60	80 - 150	9	0,0 / 0,0
1/4 H	R 510	2.1245.54	–	510 - 610	410 - 560	- / -	15 - 35	120 - 190	9	0,0 / 0,5
1/2 H	R 580	2.1245.55	–	580 - 690	510 - 660	- / -	8 - 25	180 - 220	8	1,0 / 1,8
H	R 680	2.1245.56	–	680 - 830	620 - 800	- / -	2 - 8	210 - 270	8	3,0 / 5,5
<b>nach dem Aushärten (vom Kunden)</b>										
AT	R 1030	2.1245.60	3 h / 315	1030 - 1250	900 - 1140	700 / 780 <sup>2</sup>	3 - 12	330 - 380	13	- / -
1/4 HT	R 1100	2.1245.74	2 h / 315	1100 - 1330	930 - 1210	740 / 820 <sup>2</sup>	3 - 8	340 - 390	13	- / -
1/2 HT	R 1170	2.1245.75	2 h / 315	1170 - 1380	1030 - 1250	800 / 890 <sup>2</sup>	1 - 5	360 - 410	12	- / -
HT	R 1240	2.1245.76	2 h / 315	1240 - 1450	1060 - 1300	890 / 980 <sup>2</sup>	1 - 3	370 - 440	12	- / -
<b>werksvergütet</b>										
AM <sup>2</sup>	–	–	–	680 - 760	480 - 660	390 / 400 <sup>2</sup>	18 - 23	220 - 250	11	1,3 / 1,8
1/4 HM <sup>2</sup>	–	–	–	750 - 830	550 - 760	460 / 480 <sup>2</sup>	15 - 20	240 - 280	11	1,5 / 1,8
1/2 HM <sup>2</sup>	–	–	–	830 - 940	650 - 870	520 / 560 <sup>2</sup>	12 - 18	260 - 300	11	2,0 / 2,5
HM <sup>2</sup>	–	–	–	930 - 1040	750 - 950	580 / 640 <sup>2</sup>	9 - 15	285 - 345	11	3,8 / 5,5
SHM <sup>2</sup>	–	–	–	1030 - 1100	860 - 970	630 / 700 <sup>2</sup>	9 - 14	310 - 360	11	5,0 / 8,5
XHM <sup>2</sup>	–	–	–	1100 - 1210	930 - 1140	720 / 790 <sup>2</sup>	3 - 9	330 - 380	11	6,5 / 11,0

<b>Brush Legierung 3 CuNi 2 Be, W.Nr. 2.0850. CW 110 C</b>										
Zustand	Werkstoff- zustand EN	Werkstoff- nummer DIN	Wärme- behandlung bei [h]/[°C]	Zugfestigkeit Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	Dehngrenze Rp 0,2 [N/mm <sup>2</sup> ]	Federbiege- grenze $\sigma_{FB}$ min. N/mm <sup>2</sup> für Dicken (mm)* 0,10 - 0,25 / 0,25 - 1,0	% Dehnung A ML = 50 mm $\geq$	Vickers Härte (HV)	Elektrische Leitfähigkeit ( $\frac{m}{\Omega \cdot mm^2}$ ) $\geq$	R/t Ver- hältnis 90° Quer / Parallel <sup>1</sup>
<b>vor dem Aushärten</b>										
A	R 240	2.1285.40	–	240 - 380	140 - 320	- / -	20 - 35	60 - 130	11	0,0 / 0,0
H	–	2.1285.56	–	480 - 590	370 - 560	- / -	2 - 10	140 - 180	14	0,5 / 0,6
HR <sup>2</sup>	–	2.1285.59	–	550 - 700	450 - 650	- / -	2 - 8	160 - 200	14	- / -
<b>nach dem Aushärten (vom Kunden)</b>										
AT	R 680	2.1285.60	3 h / 480	680 - 900	550 - 690	370 / 370	10 - 20	195 - 250	25	1,0 / 1,8
1/2 HT / HT	R 750	2.1285.75/76	2 h / 480	750 - 940	650 - 870	500 / 530	5 - 15	215 - 270	27	2,0 / 2,5
HTR	R 820	2.1285.79	–	820 - 1040	750 - 970	- / -	1 - 8	240 - 290	27	3,0 / 6,0
HTC <sup>2</sup>	–	–	werksvergütet	520 - 620	340 - 520	- / -	5 - 15	150 - 200	34	1,0 / 1,5

\* DIN EN 12384

<sup>1</sup> Richtwert (eigener Verformungstest empfohlen)

<sup>2</sup> Diese Werte sind in der neuen EN-Norm nicht geregelt