

Brush Legierung 174 CuCo 0.5 Be										
Zustand	Zugfestigkeit Rm [N/mm ²]	Dehngrenze Rp 0,2 [N/mm ²]	Federbiege- grenze σ_{FB} min. N/mm ² für Dicken (mm)* 0,10 - 0,25 / 0,25 - 1,0	% Dehnung A ML = 50 mm \geq	Vickers Härte (HV)	Elektrische Leitfähigkeit $(\frac{m}{\Omega \cdot mm^2}) \geq$	% Relaxation	E-Modul [kN/mm ²]	Biege- wechsel- festigkeit (10 ⁸ Last- wechsel) [N/mm ²]	R/t Ver- hältnis 90° Quer / Parallel ¹
werksgeliefert										
HT	760 - 895	690 - 825	580 / 680	7 - 17	230 - 280	26 - 35	15	138	275 - 310	1,2 / 5,0
1/2 HT	665 - 790	550 - 690	530 / 630	10 - 20	180 - 230	29 - 35	20	138	275 - 310	0,5 / 0,5

Brush Legierung 60										
Zustand	Zugfestigkeit Rm [N/mm ²]	Dehngrenze Rp 0,2 [N/mm ²]	Federbiege- grenze σ_{FB} min. N/mm ² für Dicken (mm)* 0,10 - 0,25 / 0,25 - 1,0	% Dehnung A ML = 50 mm \geq	Vickers Härte (HV)	Elektrische Leitfähigkeit $(\frac{m}{\Omega \cdot mm^2}) \geq$	% Relaxation	E-Modul [kN/mm ²]	Biege- wechsel- festigkeit (10 ⁸ Last- wechsel) [N/mm ²]	R/t Ver- hältnis 90° Quer / Parallel ¹
werksgeliefert										
3/4 HT	790 - 930	655 - 790	600 / 700	$\geq 11\%$	210 - 270	min. 29	–	138	–	0,7 / 0,7
HT	825 - 965	720 - 860	610 / 730	$\geq 10\%$	230 - 290	min. 29	–	138	–	1,5 / 1,5

Brush Legierung 360 NiBe 2								
Zustand	Wärme- behandlung bei [h] / [C°]	Zugfestigkeit Rm [N/mm ²]	Dehngrenze Rp 0,2 [N/mm ²]	Dauer- wechsel- festigkeit bei n $\geq 10^7$ [N/mm ²]	% 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 ¹
vor dem Aushärten								
1/2 H		890 - 1170	790 - 1100	–	8	160 - 385	2 - 3	0,7 / 1,2
nach dem Aushärten (vom Kunden)								
1/2 HT	auf Anfrage							
werksgeliefert								
MH 2	–	1060 - 1240	680 - 860	–	14	auf Anfrage	3 - 4	0,0 / 0,0
MH 4	–	1240 - 1410	820 - 1060	–	12	auf Anfrage	3 - 4	0,5 / 0,5
MH 6	–	1370 - 1550	1030 - 1200	–	10	auf Anfrage	3 - 4	1,0 / 1,2
MH 8	–	1510 - 1670	1170 - 1410	–	9	auf Anfrage	3 - 4	1,2 / 1,6
MH 10	–	1650 - 1860	1370 - 1550	–	8	auf Anfrage	3 - 4	1,5 / 2,2
MH 12	–	1790 - 2000	1510 - 1860	–	8	–	3 - 4	2,0 / 3,0

* DIN EN 12384
¹ Richtwert
 (eigener
 Verformungstest
 empfohlen)