

Technische Daten
 Brush Legierung 25 CuBe 2 und
 M25 Automatenqualität CuBe 2 Pb – nur für Drähte
 Brush Legierung 3 CuNi 2 Be

**Brush Legierung 25, CuBe 2 + M25 Automatenqualität
 CuBe 2 Pb W.Nr. 2.1248. CW 101 / CW 102 C – nur für Drähte**

Zustand	Werkstoff- zustand EN	Werkstoff- nummer DIN	Wärme- behandlung bei [h] / [C°]	Zugfestigkeit Rm [N/mm ²]	Dehngrenze Rp 0,2 [N/mm ²]	% Dehnung A ML = 50 mm \geq	Härte Rockwell	Vickers Härte (HV)	Elektrische Leitfähigkeit ($\frac{m}{\Omega \cdot mm^2}$) \geq
vor dem Aushärten									
A	–	2.1247.40	–	min. 420	min. 140	35	–	–	9
1/2 H	–	2.1247.55	–	650	580	5	–	–	9
H	–	2.1247.56	–	900	730	2	–	–	8
nach dem Aushärten (vom Kunden)									
AT	–	2.1247.60	3 h / 325	1140	1000	3	–	–	13
1/2 HT	–	2.1247.75	2 h / 325	1250	1140	1	–	–	13
HT	–	2.1247.76	2 h / 325	1300	1240	1	–	–	12

**Brush Legierung 10 CuCo 2 Be, W.Nr. 2.1285. CW 104 C
 Brush Legierung 3 CuNi 2 Be, W.Nr. 2.0850. CW 103 C**

Zustand	Werkstoff- zustand EN	Werkstoff- nummer DIN	Wärme- behandlung bei [h] / [C°]	Zugfestigkeit Rm [N/mm ²]	Dehngrenze Rp 0,2 [N/mm ²]	% Dehnung A ML = 50 mm \geq	Härte Rockwell	Vickers Härte (HV)	Elektrische Leitfähigkeit ($\frac{m}{\Omega \cdot mm^2}$) \geq
vor dem Aushärten									
A	R 250	2.1285.40	–	250 - 370	140 - 210	20	B 25 - 45	70 - 100	11
H	R 450	2.1285.56	–	450 - 550	380 - 530	10	B 60 - 80	130 - 180	11
nach dem Aushärten (vom Kunden)									
AT	R 650	2.1285.60	3 h / 480	650 - 800	500 - 650	10	B 92 - 100	195 - 235	25
HT	R 750	2.1285.76	2 h / 480	750 - 900	680 - 830	8	B 95 - 102	210 - 260	27