



CuNiP

Phosphor-Nickel-Kupfer

Stand: 09-2015

Datenblatt für Werkstoff Phosphor-Nickel-Kupfer (CuNiP)

Werkstoffnummer: *

Elektrodenklasse: **A 4/1**

Ausführung	Härte mind.	elektrische Leitfähigkeit mind.	Erweichungs-temperatur
gezogen ≥ 25 mm \varnothing	130 HB	29 S m/mm ²	ca. 475° C
gezogen < 25 mm \varnothing	140 HB	29 S m/mm ²	ca. 475° C
geschmiedet	130 HB	29 S m/mm ²	ca. 475° C

* Hierfür besteht noch keine Werkstoffnummer.



Elektrodenklassen

Klasse	Punktschweißen	Nahtschweißen	Buckelschweißen	Stumpfschweißen	Sonstiges
A 1/1 A 1/2	Elektroden zum Schweißen von Aluminium	Rollenelektroden zum Schweißen von Aluminium			Unbelastete stromführende Teile, Lamellenbänder
A 1/3	Elektroden zum Schweißen von Aluminium und von beschichtetem Stahl (verzinkt, verzinkt, verbleit und ähnlich)	Rollenelektroden zum Schweißen von Aluminium und von beschichtetem Stahl (verzinkt, verzinkt, verbleit und ähnlich)		Spannbacken oder Einsätze zum Schweißen von unlegiertem Stahl	Elektroden zum Hochfrequenzschweißen von NE-Metallen
A 1/4	Elektroden zum Schweißen von Aluminium	Rollenelektroden zum Schweißen von Aluminium			
A 2/1 A 2/2	Elektroden, Elektrodenhalter, Elektroden schäfte und Unterkupfer zum Schweißen von unlegiertem Stahl, plattierten und verzinkten Blechen	Rollenelektroden zum Schweißen von rostfreien und wärmebeständigen Legierungen	Großflächige Buckelschweißwerkzeuge	Spannbacken oder Einsätze zum Schweißen von unlegiertem Stahl, wärmebeständigen und rostfreien Legierungen	Stark belastete stromführende Teile. Grundwerkstoff für Einsätze aus Werkstoffen der Klasse B
A 3/1 A 3/2	Elektroden zum Schweißen rostfreier und wärmebeständiger Legierungen. Elektrodenhalter, Elektroden schäfte und Elektrodenarme	Rollenelektroden zum Schweißen von rostfreien und wärmebeständigen Legierungen	Buckelschweißwerkzeuge oder Einsätze dafür	Spannbacken oder Einsätze zum Schweißen bei hohen Spannkraften	Stark belastete stromführende Teile
A 4/1	Elektrodenhalter			Spannbacken oder Einsätze zum Schweißen von unlegiertem Stahl	
A 4/2	Elektrodenhalter und Elektroden schäfte bei extremer mechanischer Beanspruchung	Rollenelektrodenhalter extremer mechanischer Beanspruchung	Buckelschweißwerkzeuge oder Einsätze bei sehr hohen Elektrodenkräften	Lange Spannbacken zum Abbrennschweißen	
A 4/3		Rollenelektroden zum Schweißen von unlegiertem Stahl bei höherer Wärmebeanspruchung			
A 4/4		Rollenelektrodenhalter bei extremer mechanischer Beanspruchung			
B 11	Elektroden bei hohen Drücken und hoher Wärmebeanspruchung		Einsätze zum Schweißen von unlegiertem Stahl	Einsätze zum Schweißen von unlegiertem Stahl bei hoher Belastung	Einsätze zum Warmnieten oder Warmstauchen
B 12	Einsätze zum Schweißen von rostfreiem Stahl		Einsätze zum Schweißen von rostfreiem Stahl	Kleinere Schweißbacken oder Einsätze zum Schweißen von rostfreiem Stahl	Einsätze zum Warmnieten oder Warmstauchen
B 13	Einsätze zum Schweißen von Werkstoffen mit hoher Leitfähigkeit		Einsätze in Buckelwerkzeugen	Kleinere Schweißbacken oder Einsätze	Einsätze zum Warmnieten oder Warmstauchen
B 14 B 15			Elektroden für das Schweißen von Drahtgittern aus Werkstoffen mit hoher Leitfähigkeit		Einsätze zum Widerstandshartlöten

Technische Änderungen, die dem Fortschritt dienen, behalten wir uns vor.

© by WMA Schmidt & Bittner GmbH, Baumwaide 23, D-74360 Iffeld-Auenstein, Tel. +49 7062 9066-0, Fax +49 7062 9066-20
 info@wma-sb.de, www.wma-sb.de