

Brush Legierung 25 CuBe 2. CW 101 C									
Zustand	Werkstoff- zustand EN	Werkstoff- nummer DIN	Wärme- behandlung bei [h] / [C°]	Zugfestigkeit Rm [N/mm²]	Dehngrenze Rp 0,2 [N/mm²]	% 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 420	2.1247.40	–	420 - 600	140 - 250	35	B 45 - 80	90 - 150	9
< 25 mm H	R 650	2.1247.55	–	650 - 900	500 - 750	10	B 88 - 103	200 - 250	8
> 25 mm H	R 650	2.1247.55	–	600 - 800	500 - 750	10	B 88 - 103	180 - 240	8
nach dem Aushärten (vom Kunden)									
AT ²	–	2.1247.60	3 h / 325	1150 - 1350	1000 - 1250	3	C 36 - 41	360 - 390	13
< 25 mm HT ²	–	2.1247.75	2 h / 325	1300 - 1500	1150 - 1400	2	C 39 - 44	390 - 430	12
> 25 mm HT ²	–	2.1247.75	2 h / 325	1200 - 1500	1050 - 1400	2	C 38 - 43	380 - 420	12

Brush Legierung M25 Automatenqualität CuBe 2 Pb W.Nr. 2.1248. CW 102 C – nur für Stangen									
Zustand	Werkstoff- zustand EN	Werkstoff- nummer DIN	Wärme- behandlung bei [h] / [C°]	Zugfestigkeit Rm [N/mm²]	Dehngrenze Rp 0,2 [N/mm²]	% 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 410	2.1248.40	–	410 - 600	140 - 250	35	B 45 - 80	90 - 150	9
< 25 mm H	R 620	2.1248.55	–	650 - 900	520 - 750	10	B 88 - 103	200 - 250	8
> 25 mm H	R 620	2.1248.55	–	620 - 870	500 - 750	10	B 88 - 103	180 - 240	8
nach dem Aushärten (vom Kunden)									
AT ²	–	2.1248.60	3 h / 325	1150 - 1350	1000 - 1250	3	C 36 - 41	360 - 390	13
< 25 mm HT ²	–	2.1248.75	2 h / 325	1300 - 1500	1150 - 1400	2	C 39 - 44	390 - 430	12
> 25 mm HT ²	–	2.1248.75	2 h / 325	1200 - 1500	1050 - 1400	2	C 38 - 43	380 - 420	12