

%	Cu	Ni	P	Pb	Sn	Zn
Min.	81,0	-	-	5,0	6,0	2,0
Max.	85,0	2,0	0,1	8,0	8,0	5,0

Zustand	R _m min. (N / mm ²)	R _{p0,2} min. (N / mm ²)	A min. (%)	HB (typ. Wert)
Gießverfahren				
Sandguss -GS	230	120	15	60
Kokillenguss -GM	230	120	12	60
Druckguss -GZ	260	120	12	70
Schleuderguss -GC	260	120	12	70

Dichte (g / cm ³)	8,83
Elastizitätsmodul (kN / mm ²)	101
Elektrische Leitfähigkeit (Ω · mm ² / m)	0,133
Wärmeausdehnungskoeffizient (K ⁻¹ · 10 ⁻⁶)	18
Wärmeleitfähigkeit (W / m · K)	64

ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

Korrosionsbeständigkeit

Witterung gut

Meerwasser gut

OBERFLÄCHENBEHANDLUNG

Polieren mechanisch mittel

Polieren elektrolytisch / chemisch gut

Galvanisierbarkeit gut

Tauchverzinnung gut

VERARBEITUNG

Zerspanung sehr gut

Gasschweißen schlecht

Lichtbogenhandschweißen schlecht

Schutzgasschweißen schlecht

Weichlöten gut

Hartlöten mittel

Kleben gut