

Technische Daten

KUPFERBLECHE / PLATTEN FÜR DIE ELEKTROTECHNIK

Bezeichnung		Dicke (Nennmaß) t^a	Härte HV		Zugfestigkeit R_m		Dehngrenze 0,2% $R_{p0.2}$		Bruchdehnung				
									$A_{50\text{ mm}}$ para Dicke (Nennmaß)es de 0,1 mm hasta 2,5 mm incluidos		A Für Dicken größer als 2,5 mm		
Werkstoff		Zustand	mm		N/mm ²		N/mm ²		% mín.				
Kurzzeichen	Nummer		von	bis einschliesslich	mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	máx.			
		M	10	25						wie gefertigt			
		H040	0,10	5	40	65	–	–	–	–	–		
		R220 ^b			–	–	220	260	–	(140)	33	42	
		H040	0,20	10	40	65	–	–	–	–	–		
		R200			–	–	200	250	–	(100)	–	42	
Cu-ETP ^b Cu-FRCH ^b Cu-OF CuAg0,10 ^b CuAg0,10 ^b CuAg0,10(OF) Cu-PHC Cu-HCP	CW004A ^b CW005A ^b CW008A CW013A ^b CW016A CW019A CW020A CW021A	H065	0,10	10	65	95	–	–	–	–	–	–	
		R240			–	–	240	300	180	–	–	8	15
		H090	0,10	10	90	110	–	–	–	–	–	–	–
		R290			–	–	290	360	250	–	–	4	6
		H110	0,10	2	110	–	–	–	–	–	–	–	–
		R360			–	–	360	–	320	–	–	2	–
		ANMERKUNG 1 – 1 N/mm ² Einschließlich 1 MPa											
		ANMERKUNG 2 – Die Zahlen in Klammern sind keine Anforderungen dieser Norm, sondern sie sind nur zur Information angegeben.											
		^a Für Dicken kleiner als 0,10 mm müssen die mechanischen Eigenschaften zwischen Käufer und Lieferer vereinbart werden.											
		^b Für Cu-ETP (CW004A), Cu-FRCH (CW005A) und CuAg0,10 (CW013A) mit Dicken von 0,10 mm bis 0,20 mm gelten folgende Werte:											
R_m mín. 200N/mm ² und $A_{50\text{ mm}}$ mín. 28%.													

KUPFERBLECHE / PLATTEN FÜR DIE GENERELLE ANWENDUNG

Bezeichnung		Dicke (Nennmaß)		Zugfestigkeit R_m		Dehngrenze 0,2% $R_{p0.2}$	Bruchdehnung		Härte HV		Korngröße			
Werkstoff		mm		N/mm ²			$A_{E0,mm}$ Für Dicken bis einschließlich 2,5 mm		A Für Dicken größer als 2,5 mm					
Kurzzeichen	Nummer	Zustand	von	Bis einschließlich	mín.	máx	N/mm ²	% mín.	% mín.	mín.	máx	mín.	máx	
Cu-ETP Cu-FRTP Cu-OF Cu-DLP Cu-DHP	CW004A CW006A CW008A CW023A CW024A	R200	über 5		200	250	(máx. 100)	–	42	–	–	–	–	
		H040			–	–	–	–	–	40	65	–	–	
		R220	0,2	5		220	260	(máx. 140)	33	42	–	–	–	–
		H040				–	–	–	–	–	40	65	–	–
		R240	0,2	15		240	300	(mín. 180)	8	16	–	–	–	–
		H065				–	–	–	–	–	65	95	–	–
		R290	0,2	15		290	360	(mín. 250)	4	6	–	–	–	–
		H090				–	–	–	–	–	90	110	–	–
		R360	0,2	2		360	–	(mín. 320)	2	–	–	–	–	–
		H110				–	–	–	–	–	110	–	–	–