

Marke	LEGIERUNG 60 ¹⁾	
Werkstoff	2.0807	
Kurzzeichen	CuNi6	
Chemische Zusammensetzung (Massenanteile) in % Mittelwerte der Legierungselemente		
Cu	Ni	
Rest	6	

Lieferart

LEGIERUNG 60 wird in Form von Drähten im Abmessungsbereich von 8,0 bis 0,05 mm Ø in blanker oder lackierter Ausführung geliefert. In eingeschränktem Umfang werden Flachdrähte, Bänder und Bleche gefertigt.

Merkmale und Anwendungshinweise

LEGIERUNG 60 zeichnet sich besonders durch einen niedrigen spezifischen Widerstand aus. Das Material besitzt eine relativ hohe Oxidations- und Korrosionsbeständigkeit. Die Legierung wird für niederohmige Widerstände, für Heizdrähte und -matten in Heizkordeln und Heizkabeln mit niedrigen Heizleitertemperaturen sowie für Rohrschweißverbindungen (elektrisch verschweißte Verschraubungen) verwendet. Bänder werden beispielsweise für die Erhitzung von Bimetallen verwendet. Die höchste Anwendungstemperatur an Luft beträgt 300 °C.

Elektrischer Widerstand in weichgeglühtem Zustand

Temperaturkoeffizient des elektrischen Widerstandes zwischen 20 °C und 105 °C 10 ⁻⁶ /K	Spezifischer elektrischer Widerstand in: μΩ x cm (Zeile 1) und Ω/CMF (Zeile 2) Richtwerte					
	20 °C	100 °C	200 °C	300 °C	400 °C	500 °C
+500 bis +900	10	10,7	11,4	12,3	-	-
	60	64	69	74	-	-

Physikalische Eigenschaften (Richtwerte)

Dichte bei 20 °C	Schmelzpunkt	Spezifische Wärme bei 20 °C	Wärmeleitfähigkeit bei 20 °C	Mittlerer linearer Wärmeausdehnungskoeffizient zwischen 20 °C und	Thermokraft gegen Kupfer bei 20 °C
g/cm ³	°C	J/g K	W/m K	100 °C 10 ⁻⁶ /K	400 °C 10 ⁻⁶ /K
8,9	1095	0,38	92	16	17,5
lb/cub in					μV/K
0,32					-20

Festigkeitseigenschaften bei 20 °C in weichgeglühtem Zustand

Zugfestigkeit ²⁾		Bruchdehnung (L ₀ = 100 mm) % bei Nenndurchmesser in mm				
MPa	psi	0,02 bis 0,063	> 0,063 bis 0,125	> 0,125 bis 0,5	> 0,5 bis 1	> 1
250	36250	≈ 8	≈ 15	≈ 18	≥ 18	≥ 25

1) Die Zahl „60“ ist ein Hinweis auf den spezifischen Widerstand, ausgedrückt in Ohm/cir. Mil ft. (siehe Technische Informationen „Umrechnungstabellen“).

2) Der Wert gilt für einen Durchmesser von 2,0 mm. Bei dünneren Drähten liegen die Mindestwerte je nach Abmessung erheblich höher.

Verarbeitungshinweise

LEGIERUNG 60 lässt sich leicht verarbeiten. Die Legierung kann ohne Schwierigkeiten weich- und hartgelötet werden; alle bekannten Schweißverfahren sind anwendbar.

Nenndurchmesser d mm	Querschnitt mm ²	Gewicht per 100 m g	Längenbezogener Gleichstrom-Widerstand bei 20 °C Ω / m			
			Nominaler Wert	Toleranz	Minimum	Maximum
0,05	0,001963	1,75	50,9	±8 %	46,9	55,0
0,056	0,002463	2,19	40,6		37,4	43,8
0,06	0,002827	2,52	35,4		32,5	38,2
0,063	0,003117	2,77	32,1		29,5	34,6
0,07	0,003848	3,43	26,0		23,9	28,1
0,071	0,003959	3,52	25,3		23,2	27,3
0,08	0,005027	4,47	19,9		18,3	21,5
0,09	0,006362	5,66	15,7		14,5	17,0
0,10	0,007854	6,99	12,7		11,7	13,8
0,11	0,009503	8,46	10,5		9,80	11,3
0,112	0,009852	8,77	10,2	9,40	10,9	
0,12	0,01131	10,1	8,84	8,20	9,50	
0,125	0,01227	10,9	8,15	7,58	8,70	
0,13	0,01327	11,8	7,53	7,01	8,10	
0,14	0,01539	13,7	6,50	6,04	6,95	
0,15	0,01767	15,7	5,66	5,26	6,05	
0,16	0,02011	17,9	4,97	4,63	5,32	
0,18	0,02545	22,6	3,93	3,65	4,20	
0,20	0,03142	28,0	3,18	2,99	3,37	
0,22	0,03801	33,8	2,63	2,47	2,79	
0,224	0,03941	35,1	2,54	2,39	2,69	
0,25	0,04909	43,7	2,04	1,91	2,16	
0,28	0,06158	54,8	1,62	1,53	1,72	
0,30	0,07069	62,9	1,41	1,33	1,50	
0,315	0,07793	69,4	1,28	1,22	1,35	
0,35	0,09621	85,6	1,04	0,990	1,090	
0,355	0,09898	88,1	1,01	0,960	1,060	
0,40	0,1257	112	0,796	0,756	0,840	
0,45	0,1590	142	0,629	0,597	0,660	
0,50	0,1963	175	0,509	0,484	0,535	
0,55	0,2376	211	0,421	0,404	0,438	
0,56	0,2463	219	0,406	0,390	0,422	
0,60	0,2827	252	0,354	0,340	0,368	
0,63	0,3117	277	0,321	0,308	0,334	
0,65	0,3318	295	0,301	0,289	0,313	
0,70	0,3848	343	0,260	0,249	0,270	
0,71	0,3959	352	0,253	0,242	0,263	
0,80	0,5027	447	0,199	0,191	0,207	
0,90	0,6362	566	0,157	0,151	0,163	
1,0	0,7854	699	0,127	0,122	0,132	
1,12	0,9852	877	0,102	0,0970	0,106	
1,2	1,131	1007	0,0884	0,0850	0,0920	
1,25	1,227	1092	0,0815	0,0782	0,0850	
1,4	1,539	1370	0,0650	0,0624	0,0676	
1,5	1,767	1573	0,0566	0,0543	0,0589	
1,6	2,011	1790	0,0497	0,0477	0,0517	
1,8	2,545	2265	0,0393	0,0377	0,0409	
2,0	3,142	2796	0,0318	0,0306	0,0331	
2,2	3,801	3383	0,0263	0,0253	0,0274	
2,24	3,941	3507	0,0254	0,0244	0,0264	
2,5	4,909	4369	0,0204	0,0196	0,0212	
2,8	6,158	5480	0,0162	0,0156	0,0169	
3,0	7,069	6291	0,0141	0,0136	0,0147	
3,15	7,793	6936	0,0128	0,0123	0,0133	
3,2	8,042	7158	0,0124	0,0119	0,0129	
3,5	9,621	8563	0,0104	0,0100	0,0108	
3,55	9,898	8809	0,0101	0,00970	0,0105	
4,0	12,57	11184	0,00796	0,00764	0,00830	
4,5	15,90	14155	0,00629	0,00604	0,00654	
5,0	19,63	17475	0,00509	0,00489	0,00530	
5,5	23,76	21145	0,00421	0,00404	0,00438	
5,6	24,63	21921	0,00406	0,00390	0,00422	
6,0	28,27	25164	0,00354	0,00340	0,00368	
6,3	31,17	27744	0,00321	0,00308	0,00334	
8,0	50,27	44736	0,00199	0,00191	0,00207	