



Datenblatt zu EN CW009A (=Stangen, Profile, Rohre / EN CW008A nur für Bleche und Bänder)

Bezeichnung DIN Cu-OFE

Werkstoff- Nr.

**Chemische Zusammen-
setzung (Gewichts-%)**

Elemente	Cu	Zn	Pb	Ni	Fe	P	Ag	S	Sonstige zusammen
Min.	99.9								
Max.				0,0010	0,0010	0,0003	0,0025	0,0015	

Eigenschaften

CW009A ist ein hochreines, sauerstofffreies Kupfer, das eine hohe Leitfähigkeit für Elektrizität und Wärme aufweist. Diese Kupfersorte besitzt neben einer sehr guten Warm- und Kaltumformbarkeit auch eine gute Korrosionsbeständigkeit. Sie lässt sich gut schweißen und sehr gut hart- und wechlöten.

Anwendung

Leiter für Elektronik und Elektrotechnik. Schalter, Kontakte, Gleichrichter (Autoindustrie). Vakuumdichtungen und Anoden für Vakuumröhren. Läufer-, Rotor- und Ankerwicklungen. Mikrowellenröhren. Strom-, Sammel- und Zuführungsschienen. Glas-Metall-Verschlüsse. Transistorkomponenten. Computerschaltdrähte. Komponenten für Radargeräte u.ä.

**Physikalische
Eigenschaften**

Dichte bei 20°C 8.94 g/cm³
 Wärmeleitfähigkeit bei 20 °C 393 [W/m · K]
 Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C 58,0 - 59,1 [MS/m]

**Korrosionsbeständig-
keit**

EN CW009A weist eine gute Beständigkeit in natürlicher Atmosphäre (auch Meeresluft) und Industrielatmosphäre auf. Seine Oberfläche überzieht sich dabei mit einer gut fest haftenden Schutzschicht. Auch gegen Trink- und Brauchwasser, wässrige und alkalische Lösungen (ohne Oxidationsmittel), reinen Wasserdampf, nicht oxidierende Säuren (ohne gelösten Sauerstoff) und neutrale Salzlösungen ist EN CW009A beständig. CW009A ist gegen Spannungskorrosion praktisch unempfindlich. CW009A ist aber gegen Lösungen, die Canide, Halogenide bzw. Ammoniak enthalten, gegen oxidierende Säuren, feuchtes Ammoniak und halogenhaltige Gase, Schwefelwasserstoff und Seewasser nicht beständig.

Oberflächenbehandlung

Polieren mechanisch: sehr gut
 elektrolytisch: sehr gut
 Galvanisieren sehr gut
 Eignung zur Tauchverzinnung sehr gut

Verbindungstechniken

Gasschweißen ausreichend
 Widerstandsschweißen
 - Punkt- und Nahtschweißen weniger empfehlenswert
 - Stumpfschweißen gut
 Weichlöten sehr gut
 Hartlöten sehr gut

**Bearbeitbarkeit:
Umformung**

Kaltumformung sehr gut
 Warmumformung gut

**Bearbeitbarkeit:
Glühen**

Weichglühen bei 250 - 650 °C (1 bis 3 h) unverbindlicher Richtwert
 Entspannungsglühen bei 150 - 200 °C (1 bis 3 h) unverbindlicher Richtwert

Gültig

Ab 1.12.19 VSC/MC

