

Produkt: reines Wolfram

Fertigung: Pulvermetallurgie (Mischen, Pressen, Sintern), Hämmern/Walzen/Ziehen, Wärmebehandlung und mechanische Bearbeitung.

Materialeigenschaften werden bei Raumtemperatur an getrennten Prüfproben gemessen.

1. Chemische Zusammensetzung

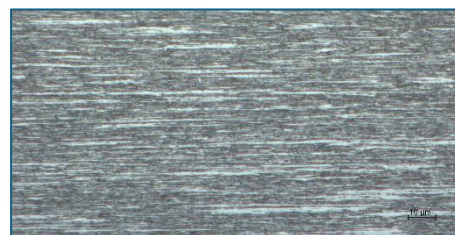
Element	Bereich (Min. – Max.)	Typischer Wert
Wolfram	99,95 – 99,98 %	99,96 %
Sämtliche Spurenelemente	0,02 – 0,05 %	0,04 %

2. Physikalische und Mechanische Eigenschaften

Eigenschaft	Bereich (Min. – Max.)	Typischer Wert
Dichte [g/cm ³]	19.0 – 19.25 (Abhängig vom Durchmesser)	19,25
Härte [HV10]	380 – 480 (Abhängig vom Durchmesser)	430
Zugfestigkeit [MPa]	1100 – 2500 (Abhängig vom Durchm.)	1600
Bruchdehnung [%]	< 5 (Abhängig vom Durchmesser)	2
Elektrische Leitfähigkeit bei 300 K [S/m]	18,1 x 10 ⁶	18,1 x 10 ⁶
Elektrischer Widerstand bei 300 K [μΩ m]	0,055	0,055
Wärmeleitfähigkeit bei 300 K [W/mK]	173	173
Wärmeausdehnungskoeff. bei 300 K [1/K]	4,4 x 10 ⁻⁶	4,4 x 10 ⁻⁶

3. Metallographie

Die Mikrostruktur besteht aus einer vollständig feinkörnigen Wolframmatrix mit gleichmäßiger Kornverteilung. Auf dem beigefügten Foto ist deutlich zu erkennen, dass die Wolframmatrix frei von Einschlüssen oder Fremdpartikeln ist, was die hohe Qualität des Materials hervorhebt.



4. Anwendungen

Elektrodenmaterial für das Widerstandsschweißen, Elektrodenmaterial für das Senkerodieren, Elektrodenmaterial im WIG-Schweißprozess, Elektrodenmaterial für die Lichttechnik, Elektrodenmaterial für Plasmaspritzen und Plasmaschneiden, Emissionskathoden für elektronische Röhren, Heizelemente für die Ofenbauindustrie, Drähte und Bleche für vielfältige elektrische Anwendungen

5. Normen und Zertifikate

DIN EN ISO 6848, ASTM F288, ASTM F269 and ASTM B760

Auf Kundenwunsch liefern wir gerne Werkszeugnisse nach EN 10204, wahlweise als Prüfzeugnis 2.2 oder 3.1.

6. Lieferformen

Stäbe, Stangen, Drähte, Bleche, Elektroden, Platten, Bänder und Fertigteile nach Kundenzeichnungen