

Produkt: WAg 65/35

Fertigung: Pulvermetallurgie (Mischen, Pressen, infiltrieren) und mechanische Bearbeitung.
Materialeigenschaften werden bei Raumtemperatur an getrennten Prüfproben gemessen.

1. Chemische Zusammensetzung

Element	Bereich (Min. – Max.)	Typischer Wert
Wolfram	63,0 – 67,0 %	64,0 %
Silber	33,0 – 37,0 %	35,2 %
Zusätze	< 1,0 %	0,8 %

2. Mechanische und Physikalische Eigenschaften

Eigenschaft	Bereich (Min. – Max.)	Typischer Wert
Dichte [g/cm ³]	14,5 – 15,0	14,7
Mittlere Wärmeausdehnungskoeff. [1/K]	12,0 – 12,2 x 10 ⁻⁶	12,1 x 10 ⁻⁶
Elek. Leitfähigkeit [% IACS]	46 – 48	47
Härte [HV10]	110 – 150	130
Zugfestigkeit [MPa]	310 – 380	340
Elastizitätsmodul [Gpa]	200 – 220	210

3. Anwendungen

Elektrodenmaterial für das Senkerodieren
Elektrodenmaterial zum Widerstandsschweißen
Kontaktmaterial für elektrische Geräte und Hochspannungsschalter
Werkstoff zur Massenausgleichung

4. Normen und Zertifikate

Unsere WAg-Produkte entsprechen vollständig der Norm ASTM B631 und der Norm DIN EN ISO 5182.
Auf Kundenwunsch liefern wir gerne Werkszeugnisse nach EN 10204, wahlweise als Abnahmeprüfzeugnis 2.2 oder 3.1.

5. Lieferformen

Stäbe, Stangen, Platten, und Fertigteile nach technischer Zeichnung