

ToughMet 3 AT für Stangen, Rohre & Ringe

ToughMet 3 AT wird warmgeformt und spinodal gehärtet. Dadurch wird es beständig gegen Korrosion, Ermüdung, Verschleiß, Kaltverschweißen und erhält darüber hinaus eine hervorragende maschinelle Verarbeitbarkeit. Auch bei hohen Temperaturen lässt die Festigkeit von ToughMet 3 AT nicht nach, und ist zudem nichtmagnetisch.

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG (Gewichtsprozent)

Legierung	Nickel	Zinn	Kupfer
ToughMet 3 AT	15	8	Rest

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

E-Modul [kN/mm ²]	Poisson- zahl	Elektrische Leitfähigkeit [% IACS] [MS/m]	Dichte [g/cm ³]	Thermischer Ausdehnungs- koeffizient [°C ⁻¹]	Thermische Leitfähigkeit [W/m°C]	Magnetische Permeabilität
144	0,33	<7% <4	9,0	16,4x10 ⁻⁶	38	<1.001

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Form	Zustand	Durchmesser [mm]	Dehngrenze R _{p0,2} [N/mm ²]	Zugfestigkeit R _m [N/mm ²]	Dehnung %	Härte HRC
Stange	AT90	25,4 – 101,5	620	760	15	26
		101,6 – 228,6			12	
	AT110	15,1 – 101,5	760	910 875	10	30
		101,6 – 228,6			6	
Rohre	AT90	41 – 101,5	620	760	15	22
		101,6 – 164			12	
		165 – 203			12	
	AT110	41 – 105,5	760	895	10	30
		101,6 – 203			6	
		203,2 – 330			5	
Ringe	AT	380 – 2032	724	758	4	28

TOLERANZEN STANGEN

Form	Zustand	Durchmesser [mm]	Durchmesser- toleranz [mm]	Länge [mm]
Stangen	AT90 AT110	15,1 – 25	+1,0/-0	1892 - 4115
		26 – 50	+1,5/-0	
		51 – 75	+2,5/-0	
		76 – 90	+3,5/-0	
		91 – 100	+6,0/-0	
		101 – 229	+6,0/-0	

TOLERANZEN ROHRE

Form	Zustand	Außen- durchmesser [mm]	Innen- durchmesser [mm]	Durchmesser- toleranz [mm]	Länge [mm]
Rohre	AT90	41 – 63,5	die Wandstärke beträgt 10 – 20% des Außendurch- messers	+/- 0,75	1829 – 4115
		64 – 203		+/- 1,50	1829 – 4115
	AT110	41 – 63,5		+/- 0,75	1829 – 4115
		64 – 203		+/- 1,50	1829 – 4115
		203 – 330		+/- 1,50	max 771
Ringe	AT	380 – 2032	>330	abhängig von der Bearbeitungs- toleranz	max 229

1. Bei speziellen Abmessungen und Toleranzen kontaktieren Sie bitte Ihren lokalen Vertriebsingenieur
2. Das Maximalgewicht von Ringen beträgt 4535 kg

SPEZIFIKATIONEN UND STANDARDS

UNS C72900, AMS 4596, AMS4598 NACE MRO175/ISO 15156

OBERFLÄCHE & VEREDELUNG

Oberfläche: Werksvergütet

DEUTSCHLAND

Materion Brush GmbH

Motorstraße 34
70499 Stuttgart

Tel: +(49) 711 830 930 Fax: 0711 833 822

E-Mail: brushalloysDE-info@materion.com

International Sales Offices

USA

TEL: +(1) 216 486 4200

BrushAlloys-info@materion.com

CHINA/HONG KONG

TEL: + (852) 2318 1960 / 1907

brushalloysHK-info@materion.com

CHINA/SHANGHAI

TEL: + (86) 21 5237 2328

brushalloysCN-info@materion.com

JAPAN

TEL: + (81) 33 230 2961

brushalloysJP-info@materion.com

REPUBLIC OF KOREA

TEL: + (82) 32 811 2171

brushalloysKR-info@materion.com

SINGAPORE/ASEAN

TEL: + (65) 6842 4456

brushalloysSG-info@materion.com

TAIWAN, R.O.C.

TEL: + (886) 2 2747 8800 x-121

brushalloysTW-info@materion.com

UNITED KINGDOM & IRELAND

TEL: + (44) 118 930 3733

brushalloysUK-info@materion.com

Für eine vollständige Liste der Vertriebspartner, besuchen Sie uns bitte online auf: www.materion.com/BrushAlloys/ContactUs

Materion Brush GmbH

Motorstraße 34
70499 Stuttgart

Tel: 0711/830930 Fax: 0711/833822

E-Mail: brushalloysDE-info@materion.com

MATERION CORPORATION

www.materion.com/alloys

AD0110_0513

© 2013 Materion Brush Inc.