



A-Trode® 铬锆铜

铬锆铜电极帽适用于电阻焊接涂层钢板与无涂层钢板。

A-Trode® production 铬锆铜电极帽

产品采用诺而达特殊产品特有的铸造工艺，铬锆铜采用的无氧铸造方法使铬和锆元素的比例最为合适。通过冷镦和机加工成型。

诺而达特殊产品事业部长久以来始终如一地提供优质的铬锆铜电极帽。



关于诺而达

诺而达公司在金属解决方案，金属加工和相关技术服务领域处于世界领先地位。诺而达公司的产品解决方案广泛应用于工业领域，包括：再生能源、汽车、医药、发电和其他消费品。公司的持续成功归功于悠久的历史、卓越的技术以及“建立超越金属的合作伙伴关系”的伟大战略。诺而达在全球7个国家拥有超过1,400名员工，并与众多知名客户建立了合作伙伴关系，如ABB、欧洲核物理研究中心、西门子、和丰田。诺而达公司是三菱综合材料集团属下的一家集团公司。



品质说明

合金材料	C18150 CuCrZr, EN ISO 5182 A2/2, DIN 17666 Wn 2.1293, RWMA Class II
化学成份	铬: 0.7% - 1.2%; 锆: 0.06% - 0.15%; 杂质不超过 0.2%; 其余为铜。
物理特性 (环境温度为 20°C)	比重 8.9g/cm ³ 比热 376 J/kg.K 导热率 320 W/m.K 膨胀系数 (20-300° C) 17.0 x 10 ⁻⁶ m/mK 导电率 最小. 43 S/m 固溶退火和硬度 最小. 74% IACS 软化温度 最小. 500° C
尺寸及公差	根据 ISO 5821或者其他指定的标准。特殊的电极帽参照客户提供的图纸标准纸。
包装	多数产品包装规格为500个/纸箱。
证明文件	按需提供EN 10204. 3.1 B级证书。
应用范围	电阻焊接电极帽及电极头 螺母电极及相关产品 焊轮 凸焊电极

我们所给出的值为行业标准仅供参考,错误和疏漏除外。

机械性能

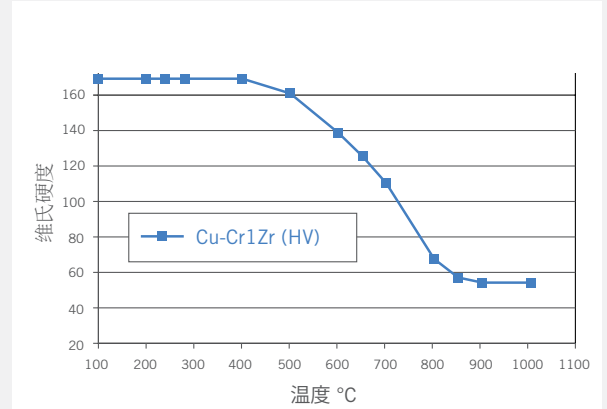
项目	拉伸强度 [N/mm ²]	0.2% 屈服强度 [N/mm ²]	延展率 [%]	硬度 HV
参考值	≥ 490	≥ 430	≥ 15	≥ 172

诺而达特殊产品的其他电极帽产品:

Nitrode® 弥散铝强化铜电极帽

Z-Trode® 锆铜电极帽

螺母电极, 连接杆和其他电阻焊配件



A-Trode® 冶炼



常规 CuCrZr 金相结构



Luvata铬铜金相结构(颗粒较细)

Luvata Ohio Inc.
1376 Pittsburgh Drive
Delaware
Ohio 43015
USA
Tel: +1 740 363 1981

Luvata Welwyn Garden Ltd.
Centrapark
Bessemer Road
Welwyn Garden City
Hertfordshire AL7 1HT
United Kingdom
Tel: +44 1707 379789

菱统金属制品(苏州)有限公司
苏州工业园区唯亭镇三庄街
53号 江苏省
215121 中国
Tel: +86 512 6285 1021

Luvata Sao Paulo
Avenida dos
Autonomistas, nº 4.900
Galpão PR406-B
06194-060
Osasco - SP Brazil
Tel. +55 11 4624 7661

Luvata St. Petersburg
19th line V.O., 34-1-B
199178 St. Petersburg,
Russia
Tel: +7 812 449 27 97

