

Datum 2021.11.10
Sprache Deutsch
SDS 950007



ZUSAMMENFASSUNG

Das Gleitlagermetall ist für eine kundenspezifischen Anwendung entwickelt worden und als Gleitlagerwerkstoff oder als Lotschicht im Flamm- und Lichtbogenspritzen einsetzbar.

LEGIERUNG	WM89
PROZESS	
Korrosionsschutz	6
Verschleißschutz	8

INDUSTRIEANWENDUNGEN	
Lösliche Anode	1
Unlösliche Anode	1

PROZESSTAUGLICHKEIT	
Flammspritzen	9
Lichtbogenspritzen	9
Gleitlageraufbau	9
Kondensatoren-Kontaktierung	9
Galvanik	1
Ablöseverhalten	1
Gegossene / Eingegossene Aufhängung	1
Gelötete Aufhängung (Kupfer)	1

Inhalt	
Speziell für diese Anwendung entwickelt	9 - 10
Generell für diese Anwendung qualifiziert	7 - 8
Generell anwendbar, aber nicht die beste Wahl	5 - 6
Generell nicht für diese Anwendung nutzbar	3 - 4
Falsche Auswahl	1 - 2

EIGENSCHAFTEN	
Fertigungsnorm	SMS-WM89
Legierungstyp	SMS-WM89
Legierungszusammensetzung	SnSb7.5Cu3.5

ZUSAMMENSETZUNG		
Zinn	[Sn]	Remainder
Antimon	[Sb]	7.5
Kupfer	[Cu]	3.5
Zink	[Zn]	max.0.10
Silber	[Ag]	max. 0.10
Nickel	[Ni]	max. 0.06
Cadmium	[Cd]	max. 0.03
Blei	[Pb]	max. 0.06
Arsen	[As]	max. 0.10
Wismut / Bismut	[Bi]	max. 0.08
Eisen	[Fe]	max 0.03
Aluminium	[Al]	max 0.10

LIEFERFORM*		*andere Abmaße auf Anfrage
Draht	∅ [mm]	1.0 - 6.0

Überprüfen Sie die Verträglichkeit nach jedem Prozesswechsel.

Wir weisen auf die zugehörigen Anwenderhinweise.

Wir weisen auf das zugehörige Sicherheitsdatenblatt.

Disclaimer: (D)

Vorstehende Angaben sollen nach bestem Wissen beraten. Die angegebenen Messwerte beruhen auf eigenen Messwerten, stellen aber keine Zusicherung von Eigenschaften dar und sind keine Lieferspezifikationen. Eine Verbindlichkeit kann jedoch wegen der Vielseitigkeit der Materialien, der Anwendungen, auch im Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter, von Balver Zinn Josef Jost GmbH & Co. KG nicht übernommen werden.