



.....

**SCHEDA TECNICA:
MSPB2 CW617N**

.....

TORNERIA



Leghe ad alta lavorabilità e piombo inferiore al 2%.

La richiesta di leghe a ridotto tenore di piombo, ma ad elevata lavorabilità per asportazione di truciolo, ha consentito di sviluppare una lega altamente performante.

Inserita nella "Positive List" del 4MS è utilizzabile fino al 10% della superficie dell'impianto domestico di distribuzione dell'acqua potabile.

DENOMINAZIONE LEGA

UNI EN: CW617N - CuZn40Pb2 **ASTM:** C37700 **DIN:** 2.0402 **BS:** CZ122 **GOST:** LS59-2

COMPOSIZIONE CHIMICA UNI EN 12164 ED. 2016

Cu	Pb	Sn	Fe	Ni*	Al	Si*	Zn	Altri elementi
min. 57.0 max 59.0 %	1.6 2.0 %	≤0.3 %	≤0.3 %	≤0.1 %	≤0.05	≤0.03 %	differenza	≤0.2 %

*Restrizione d'uso secondo 4MS. Ciascun elemento non nominato deve essere ≤0.02%.

Gruppo di restrizione della superficie a contatto con acqua potabile secondo la "Common composition list": B e D.

TRATTAMENTI TERMICI

DISTENSIONE

Consente di redistribuire nel particolare le tensioni indotte dalla lavorazione meccanica o dalle deformazioni a freddo riducendo il rischio di tensocorrosione. Il trattamento consiste nel riscaldare i particolari a 200°C - 250°C per 2 ore e raffreddamento in forno. La validazione del trattamento di distensione può essere eseguita con il test ISO 6957.

RICOTTURA

Ricristallizza la lega riducendone la durezza e aumentandone la duttilità.

La temperatura del trattamento varia da 450°C a 550°C per un tempo relazionato ai risultati che si intende ottenere. L'elevata temperatura può indurre variazioni nell'aspetto superficiale e nelle tolleranze del particolare finito.

CARATTERISTICHE MECCANICHE UNI EN 12164 ED. 2016

Condizione materiale	Diametro in mm		Durezza HB*		Rm	Rp _{0,2} N/mm ²		Allungamento %
	da	a (compreso)	min.	max	min.	min.	max.	min.
M	Tutti		Come prodotto					
R360	6	80	-	-	360	-	350	20
H090	6	80	90	125	-	-	-	-
R430	2	60	-	-	430	220	-	10
H110	2	60	110	160	-	-	-	-
R500	2	14	-	-	500	350	-	5
H135	2	14	135	-	-	-	-	-

*il valore di durezza è determinato a metà raggio

La condizione standard prodotta da Almag è R500 da Ø 6 a Ø ≤ 11 e R430 da Ø > 11 per Rm oppure H110 per la durezza.

Altre condizioni devono essere richieste all'atto dell'ordine previo richiesta di fattibilità.

MSPB2 CW617N

Lega ad alta lavorabilità e piombo inferiore al 2%.



CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE

		scarsa eccellente	
Struttura	$\alpha+\beta$	Lavorabilità all'utensile	
Densità	8.4 kg/cm ³	Saldabilità	
Conducibilità elettrica	27% IACS	Deformabilità a caldo	
Coeff. dilatazione termica	20.7 10 ⁻⁶ /K	Deformabilità a freddo	
Conducibilità termica*	120 W/(m K)	Resistenza alla corrosione	Non resistente
Calore specifico	380 J/(kg K)		
Modulo elasticità	105 kN/mm ²	*a temperatura ambiente **la compatibilità con sostanze chimiche deve essere accertata con particolare cura	
Temperatura di fusione	880-895 °C		

DIMENSIONI, TOLLERANZE E RETTILINEITÀ UNI EN 12164 ED. 2016

Barra sezione TONDA

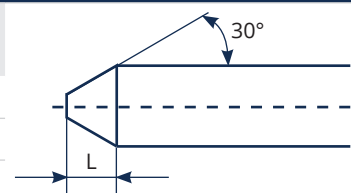
Diametro nominale (mm)		TOLLERANZE		
da	a compreso	Classe A	Classe B	Classe C
6	10	0 - 0.06	0 - 0.036	0 - 0.025
10	18	0 - 0.07	0 - 0.043	
18	30	0 - 0.08	0 - 0.052	
30	50	0 - 0.16		
50	80	0 - 0.19		

La tolleranza standard per la barra tonda è Classe A. Tolleranze diverse devono essere preventivamente concordate all'ordine. Sono possibili forniture di semilavorato dal Ø63 fino al Ø80 mm con tolleranze Classe A.

Diametro (mm)	Lunghezza barra (mm)	Tolleranza (mm)	Diametro (mm)	Deviazione della rettilineità in mm	
				Ogni 400 mm	Ogni m di lunghezza L \geq 1
2	30	3000 o 4000		Barra sezione tonda	
30	50	3000 o 4000			
50	80	3000	10	50	1.0 x L

FINITURA BARRA E IMBALLO

Diametro o Chiave mm		Smusso Lunghezza L mm		Punta Lunghezza L mm	
5	10	0.2	1.5	2	7
10	20	0.2	2	3	10
20	30	0.2	3	4	12



Salvo diversa indicazione da parte dell'acquirente la forma delle estremità dei prodotti di dimensioni superiori a 30 mm è a discrezione del fornitore.

Estremità barre tonde	finitura con smusso e punta fino al Ø40 mm compreso finitura con smusso e taglio superiore Ø40 mm
Estremità barre esagonali	finitura con smusso e taglio
Superficie barra	decapata
Imballo	fascio da 1000 kg - 3/5 regge metalliche sono possibili imballi e quantitativi per fascio diversi previo specifica richiesta
Identificazione	etichetta adesiva sulla reggia del fascio
Distensione	il trattamento termico viene effettuato su richiesta

COMPANY WITH
MANAGEMENT SYSTEM
CERTIFIED BY DNV GL
= ISO 9001 =
= ISO 14001 =
= OHSAS 18001 =



www.almag.it

ALMAG S.p.A. AZIENDA LAVORAZIONI METALLURGICHE E AFFINI GNUTTI
S.p.A. con socio unico Società soggetta a attività di direzione e coordinamento HUG S.p.A.
25030 Roncadelle (BS) - Via Vittorio Emanuele II n. 39 - Cap. Soc. € 2.000.000 i.v.
Tel. +39 030 2789511 - Fax +39 030 2789680 (uff.amm.) - Fax +39 030 2789690 (uff.comm.)
C.F./P.IVA e reg. c/o C.C.I.A.A. di Bs 03368970988 - R.E.A. della C.C.I.A.A. 528368 - PEC almagspa@legalmail.it

