SCHEDA TECNICA:
LFB CW510L

STAMPAGGIO

LFB CW510L

Certified to NSF/ANSI/CAN 372

Lega standard per stampaggio a limitato tenore di piombo.

Lega affinata al fine di migliorarne le caratteristiche di deformabilità a caldo e di lavorabilità per asportazione di truciolo. Conforme alle disposizioni del gruppo 4MS e alle normative USA per i materiali a contatto con acqua potabile. Il certificato NSF372 è garanzia di conformità alle normative americane.

DENOMINAZIONE LEGA

UNI EN: CW510L - CuZn42 | **ASTM:** C28500

COMPOSIZIONE CHIMICA UNI EN 12165:2024

Cu	Pb	Sn	Fe	Ni*	Al	Zn	Altri elementi
min. 57.0 max 59.0 %	≤0.2 %	≤0.3 %	≤0.3 %	≤0.2 %	≤0.05 %	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 ridistribuire nel particolare le tensioni indotte dalla lavorazione meccanica o dalle deformazioni plastiche 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.

ALTRI TRATTAMENTI

Non sono richiesti altri trattamenti termici.

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE

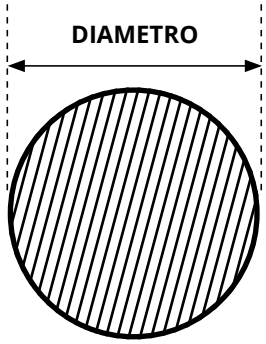
scarsa ▯▯▯▯▯▯▯ eccellente

Struttura	α+β	**Lavorabilità all'utensile**	■■■■■□□
Densità	8.4 kg/dm^3	**Saldabilità**	■■■■□□□
Conducibilità elettrica	27% IACS	**Deformabilità a caldo**	■■■■□□□
Coeff. dilatazione termica	21.2 10^{-6}/K	**Deformabilità a freddo**	■■□□□□□
Conducibilità termica*	112 W/(m K)	**Resistenza alla corrosione****	Non resistente
Calore specifico	381 J/(kg K)		
Modulo elasticità	85 kN/mm^2		
Temperatura di fusione	870-890 °C		

*a temperatura ambiente
**la compatibilità con sostanze chimiche deve essere accertata con particolare cura

LFB CW510L

Lega standard per stampaggio a limitato tenore di piombo.



CARATTERISTICHE MECCANICHE UNI EN 12165:2024

Condizione materiale	Diametro in mm		Durezza HBW	
	da	a (compreso)	min.	max
M	Tutti		Come prodotto	

Valori di durezza particolari devono essere definiti all'atto dell'ordine

Rm N/mm²	$Rp_{0.2}$ N/mm²	A%
430-480*	310-380*	20-30*

*valori non normati, puramente indicativi.

DIMENSIONI, TOLLERANZE E RETTILINEITÀ UNI EN 12165:2024

Diametro nominale (mm)		TOLLERANZE		Diametro mm		Lunghezza barra	Tolleranza mm
		Classe A	Classe B				
10	18	+/- 0.25	+/- 0.14	10	30	3.0 - 5.0	+/- 100
18	30	+/- 0.30	+/- 0.17	30	50	3.0 - 5.0	+/- 200
30	50	+/- 0.60	+/- 0.20	50	80	3.0	+/- 300
50	80	+/- 0.70	+/- 0.37				
80	120	+/- 2					

Il prodotto "Estruso calibrato" standard è prodotto in Classe B fino al Ø80 mm compreso
Sono possibili forniture di semilavorato maggiori del Ø45 mm nelle forme "pressato" e "rullato" con tolleranza in Classe A

Diametro (mm)		Deviazione della rettilineità in mm	
		Ogni 400 mm	Ogni m di lunghezza L ≥ 1
10	50	0.4	1.0 x L

FINITURA BARRA E IMBALLO

Estremità barre	finitura con taglio di sega e cianfrinatura
Superficie barra	non 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

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