ALMAG

SCHEDA TECNICA: CZ132 CW602N

STAMPAGGIO

HUG

CZ132 CW602N

ALMAG

Lega standard anti dezincificante per stampaggio a caldo.

Lega speciale conforme alle norme europee e con valori di dezincificazione estremamente ridotti. Le ottime proprietà di deformabilità a caldo unite alla buona lavorabilità per asportazione di truciolo la rendono ideale per lavorazioni successive allo stampaggio. Non conforme ai requisiti della DIN 50930/6 e dunque al contatto con acqua potabile nei Paesi aderenti al 4MS. Può tuttavia essere utilizzata in tutti gli ambienti aggressivi, ove le caratteristiche di dezincificazione degli ottoni tradizionali potrebbero non essere sufficienti.

DENOMINAZIONE LEGA

UNI EN: CW602N - CuZn36Pb2As	**ASTM:** C35330	**BS:** CZ132

COMPOSIZIONE CHIMICA UNI EN 12165 ED.2016

Cu	Pb	Sn	Fe	Ni	Al	Mn	As	Zn	Altri elementi
min. 61.0 max 63.0 %	1.7 2.8 %	≤0.1 %	≤0.1 %	≤0.3 %	≤0.05 %	≤0.1 %	0.02 0.15 %	diff.	≤0.2 %

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.

SOLUBILIZZAZIONE DELLA FASE β RESIDUA

Dopo lo stampaggio a caldo per ottimizzare le doti di resistenza a corrosione del materiale si prescrive un trattamento termico fra i 500°C e 550°C per un tempo di permanenza a temperatura di almeno 2 ore e raffreddamento esterno al forno. Tale trattamento successivo all'operazione di stampaggio a caldo consente la solubilizzazione della fase beta residua per portare il materiale allo stato resistente alla dezincificazione.L'omissione di detto trattamento non consente alla lega di offrire le prestazioni antidezincificanti per cui è stata progettata.

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE

scarsa — eccellente

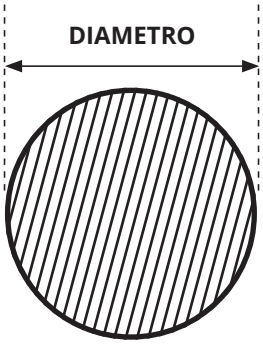
Struttura	α	**Lavorabilità all'utensile**	
Densità	8.5 kg/dm³	**Saldabilità**	
Conducibilità elettrica	26% IACS	**Deformabilità a caldo**	
Coeff. dilatazione termica	20.5 10^{-6}/K	**Deformabilità a freddo**	
Conducibilità termica*	117 W/(m K)	**Resistenza alla corrosione****	<100 µm
Calore specifico	377 J/(kg K)		
Modulo elasticità	103 kN/mm²		
Temperatura di fusione	880-910 °C		

*a temperatura ambiente
**valore riscontrabile solo dopo trattamento termico

HUG

CZ132 CW602N

Lega standard antidezincificante per stampaggio a caldo.



CARATTERISTICHE MECCANICHE UNI EN 12165 ED.2016

Condizione materiale	Diametro in mm		Durezza HB	
	da	a (compreso)	min.	max
M	Tutti		Come prodotto	
H070	8	120	70	150

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

Rm N/mm²	$Rp_{0.2}$ N/mm²	A%
340-380*	220-300*	27-37*

*valori non normati, puramente indicativi.

DIMENSIONI, TOLLERANZE E RETTILINEITÀ UNI EN 12165 ED.2016

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

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