



.....

**SCHEDA TECNICA:  
CZA25 CW625N**

.....

STAMPAGGIO



## Lega antidezincificante a ridotto rilascio di piombo.

Nasce per contenere a valori minimi il rilascio di piombo nell'acqua destinata al consumo umano. Arsenico ed alluminio inoltre riducono sensibilmente la dezincificazione. Buona deformabilità plastica a caldo. Buone caratteristiche di lavorabilità per asportazione di truciolo. Conforme ai dettami del 4MS, sostituisce la CW602N per il contatto con acqua potabile.

### DENOMINAZIONE LEGA

UNI EN: CW625N - CuZn35Pb1.5AlAs

### COMPOSIZIONE CHIMICA UNI EN 12165 ED.2016

Cu	Pb	Sn	Fe	Ni	Al	Mn	As	Zn	Altri elementi
min. 62.0 max 64.0%	1.2 1.6 %	≤0.3 %	≤0.3 %	≤0.2 %	0.5 0.7 %	≤0.1 %	0.02 0.15 %	differenza	≤0.2 %

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.

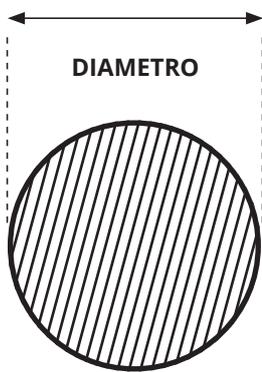
Il trattamento consiste nel riscaldare i particolari a 200°C - 250°C per 2 ore e raffreddamento in forno.

La validazione del trattamento di distensione può essere eseguita con il test ISO 6957.

#### 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	8.4 kg/dm <sup>3</sup>	Saldabilità	[ ] [ ] [ ] [ ] [ ] [ ]					
Conducibilità elettrica	19% IACS	Deformabilità a caldo	[ ] [ ] [ ] [ ] [ ] [ ]					
Coeff. dilatazione termica	21.3 10 <sup>-6</sup> /K	Deformabilità a freddo	[ ] [ ] [ ] [ ] [ ] [ ]					
Conducibilità termica*	93 W/(m K)	Resistenza alla corrosione**						<200 μm
Calore specifico	380 J/(kg K)							
Modulo elasticità	100 kN/mm <sup>2</sup>	*a temperatura ambiente						
Temperatura di fusione	875-900 °C	**valore riscontrabile solo dopo trattamento termico						



## 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/mm <sup>2</sup>	Rp <sub>0.2</sub> N/mm <sup>2</sup>	A%
440-460*	330-360*	24-30*

\*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](http://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](mailto:almagspa@legalmail.it)

