



.....

**SCHEDA TECNICA:
EURO HS CW617N**

.....

TORNERIA



Lega ad alta lavorabilità e ridotto tenore di piombo.

Lega ottimizzata ad elevata lavorabilità per asportazione di truciolo altamente performante. Inserita nella "Positive List" del 4MS è utilizzabile fino al 10% della superficie dell'impianto domestico di distribuzione dell'acqua destinata al consumo umano.

DENOMINAZIONE LEGA

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

COMPOSIZIONE CHIMICA UNI EN 12164 ED.06-2011

Cu	Pb*	Sn	Fe	Ni*	Si*	Zn	Altri elementi
min. 57.0 max 59.0 %	1.6 2.2 %	≤0.3 %	≤0.3 %	≤0.1 %	≤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 C.

TRATTAMENTI TERMICI

DISTENSIONE

Consente di redistribuire nel particolare le tensioni indotte dalla lavorazione meccanica riducendo il rischio di tenso corrosione. Il trattamento consiste nel riscaldare i particolari a 200°C - 250°C per 2 ore e raffreddamento in forno.

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.09-2016

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 H100 per la durezza.

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

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE		scarsa	eccellente
Struttura	$\alpha+\beta$	Lavorabilità all'utensile	
Densità	8,4 kg/dm 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		
Temperatura di fusione	880-895 °C		

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

DIMENSIONI, TOLLERANZE E RETTILINEITÀ UNI EN 12164 ED.09-2016

Barra sezione TONDA					ESAGONALE e QUADRA		
Diametro nominale (mm)		TOLLERANZE			Chiave nominale (mm)		Tolleranza mm
da	a compreso	Classe A	Classe B	Classe C	da	a compreso	
6	10	0 - 0,06	0 - 0,036	0 - 0,025	6	10	0 - 0,09
10	18	0 - 0,07	0 - 0,043		10	18	0 - 0,11
18	30	0 - 0,08	0 - 0,052		18	30	0 - 0,13
30	50	0 - 0,16			30	50	0 - 0,16
50	80	0 - 0,19			50	60	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 o Chiave (mm)	Deviazione della rettilineità in mm	
				Ogni 400 mm	Ogni m di lunghezza L ≥ 1
2	30	3000 o 4000			
30	50	3000 o 4000			
50	80	3000			
Barra sezione tonda					
10	50			0,4	1,0 x L
Barra sezione esagonale e quadrata					
10	50			0,6	1,5 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	la barra poligonale è stata sottoposta al trattamento termico di distensione

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

Rev. 06-2024



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

