



.....

**SCHEDA TECNICA:
NLB CW510L**

.....

STAMPAGGIO





NLB CW510L



Lega per stampaggio senza piombo.

Lega senza piombo (<0,10%) che associa a buone performance di deformabilità a caldo a sufficiente lavorabilità per asportazione di truciolo. Conforme alle disposizioni del gruppo 4MS per i materiali a contatto con l'acqua potabile e alle richieste del mercato USA. Indispensabile per chi necessita di una lega ad impurità controllate.

DENOMINAZIONE LEGA

UNI EN: CW510L - CuZn42

ASTM: C28500

COMPOSIZIONE CHIMICA UNI EN 12165 ED.2016

| Cu | Pb | Sn | Fe | Ni* | Al | Zn | Altri elementi |
|-------------------------|---------|--------|--------|--------|---------|------------|----------------|
| min. 57.0 max 59.0 % | ≤0.10 % | ≤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.

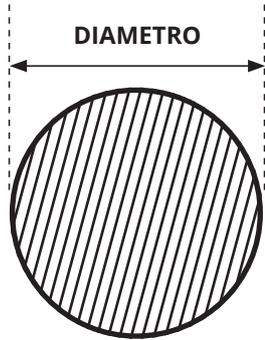
CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE

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



CARATTERISTICHE MECCANICHE UNI EN 12165 ED.2016

| Condizione materiale | Diametro in mm | | Durezza HB | |
|----------------------|----------------|--------------|---------------|-----|
| | da | a (compreso) | min. | max |
| M | Tutti | | Come prodotto | |
| H090 | 8 | 120 | 90 | 190 |

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

| Rm N/mm ² | Rp _{0.2} N/mm ² | A% |
|----------------------|-------------------------------------|--------|
| 430-480* | 310-380* | 20-30* |

*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

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

