



.....

**SCHEDA TECNICA:
SIBRASS CW724R**

.....

STAMPAGGIO



Lega anti dezincificante ad alte caratteristiche meccaniche.

Lega ecologica di nuova generazione antidezincificante senza arsenico e con piombo minore di 0,10% con ottime caratteristiche meccaniche e truciolabilità. Buona attitudine allo stampaggio a caldo. L'assenza di piombo la rende ideale per il contatto con l'acqua potabile.

DENOMINAZIONE LEGA

UNI EN: CW724R - CuZn21Si3P

ASTM: C69300

COMPOSIZIONE CHIMICA UNI EN 12165 ED.2016

Cu	Pb	Sn	Fe	Ni	Al	Si	Mn	P	Zn	Altri elementi
min. 75.0 max 77.0%	≤0.1 %	≤0.3 %	≤0.3 %	≤0.2 %	≤0.05 %	2.7 3.5 %	≤0.05%	0.02 0.10%	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.

ALTRI TRATTAMENTI

Non sono richiesti altri trattamenti termici.

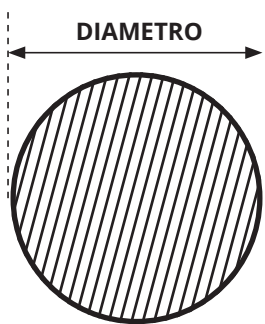
SIBRASS CW724R

Lega antidezincificante ad alte caratteristiche meccaniche.



CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE		scarsa eccellente	
Struttura	$\alpha+k+y$	Lavorabilità all'utensile	
Densità	8.3 kg/dm ³	Saldabilità	
Conducibilità elettrica	26% IACS	Deformabilità a caldo	
Coeff. dilatazione termica	19.7 10 ⁻⁶ /K	Deformabilità a freddo	
Conducibilità termica*	32 W/(m K)	Resistenza alla corrosione**	<100 μ m
Calore specifico	377 J/(kg K)		
Modulo elasticità	88 kN/mm ²		
Temperatura di fusione	830-920 °C		

*a temperatura ambiente
**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	
H130	8	80	130	220

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

Rm N/mm ²	Rp _{0.2} N/mm ²	A%
600-750*	350-450*	15-25*

*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	60	3.0	6.0 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

