



.....

**SCHEDA TECNICA:  
SYD CW725R**

.....

STAMPAGGIO



**Lega anti  
dezincificante  
speciale per  
stampaggio a  
caldo.**

Ottima per deformazione plastica a caldo e sufficientemente lavorabile a freddo, presenta elevati valori di resistenza alla dezincificazione.

Inserita nella 4MS "Positive List", questa lega può sostituire la CW602N per il contatto con acqua potabile.

## DENOMINAZIONE LEGA

UNI EN: CW725R - CuZn33Pb1AlSiAs

## COMPOSIZIONE CHIMICA UNI EN 12165 ED.2016

Cu	Pb*	Sn	Fe	Ni	Al	Mn	As	Si	P	Zn
min 64.0	0.4	≤0.3 %	≤0.3 %	≤0.2 %	0.1	≤0.1 %	0.05	0.1	≤0.02 %	Diff.
max 67.0%	0.6 %				0.4 %		0.08 %	0.3 %		

\*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.

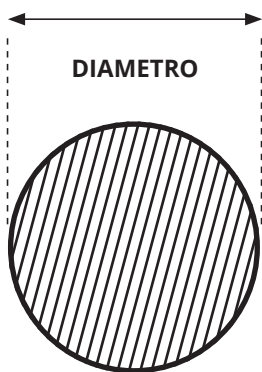
### SOLUBILIZZAZIONE DELLA FASE β RESIDUA

Dopo lo stampaggio a caldo per ottenere la resistenza a corrosione richiesta al materiale, è obbligatorio il 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 consente la solubilizzazione della fase beta residua rendendo il materiale monofase alfa. L'omissione di detto trattamento non consente alla lega di resistere alla corrosione per dezincificazione.

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE		scarsa <span style="display: inline-block; width: 50px; height: 10px; border: 1px solid black; background: linear-gradient(to right, black 10%, white 10% 20%, white 20% 30%, white 30% 40%, white 40% 50%, white 50% 60%, white 60% 70%, white 70% 80%, white 80% 90%, white 90% 100%);"></span> eccellente	
Struttura	$\alpha$	Lavorabilità all'utensile	<span style="display: inline-block; width: 50px; height: 10px; background-color: #003366;"></span>
Densità	8.4 kg/cm <sup>2</sup>	Saldabilità	<span style="display: inline-block; width: 50px; height: 10px; background-color: #003366;"></span>
Conducibilità elettrica	22% IACS	Deformabilità a caldo	<span style="display: inline-block; width: 50px; height: 10px; background-color: #003366;"></span>
Coeff. dilatazione termica	21 10 <sup>-6</sup> /K	Deformabilità a freddo	<span style="display: inline-block; width: 50px; height: 10px; background-color: #003366;"></span>
Conducibilità termica*	98 W/(m K)	Resistenza alla corrosione**	<100 $\mu$ m
Calore specifico	377 J/(kg K)		
Modulo elasticità	105 kN/mm <sup>2</sup>		
Temperatura di fusione	880-920 °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	
H070	8	80	70	110

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%
350-450*	200-300*	35-45*

\*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	1.5	3.0 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)

