



.....

**SCHEDA TECNICA:
SYD CW725R**

.....

TORNERIA



**Lega anti
dezincificante
a ridotto rilascio
di piombo.**

Grazie alla composizione ottimizzata unisce sufficienti doti di lavorabilità all'utensile a buone performance di deformazione plastica a caldo. Resistente alla dezincificazione presenta ottimi valori di cessione di piombo che la rendono utilizzabile per la produzione di particolari atti al contatto con l'acqua potabile. Inserita nella 4MS "Positive list".

DENOMINAZIONE LEGA

UNI EN: CW725R - CuZn33Pb1AlSiAs

COMPOSIZIONE CHIMICA UNI EN 12164 ED. 2016

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

*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 redistribuire nel particolare le tensioni indotte dalla lavorazione meccanica o dalle deformazioni 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

Trattamento termico già effettuato da Almag Spa su tutti i prodotti trafilati per eliminare la fase beta prodotta durante l'estrusione. Tale trattamento consente alla lega di resistere in modo ottimale al fenomeno della dezincificazione.

CARATTERISTICHE MECCANICHE UNI EN 12164 ED. 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					
R290	6 (5)	80 (60)	-	-	290	-	200	30
H070	6 (5)	80 (60)	70	100	-	-	-	-
R320	6 (5)	60 (50)	-	-	320	200	-	20
H090	6 (5)	60 (50)	90	135	-	-	-	-
R400	4	15 (13)	-	-	400	250	-	8
H105	4	15 (13)	105	-	-	-	-	-

*il valore di durezza è determinato a metà raggio

I valori tra parentesi si riferiscono alla barra a sezione esagonale.

La condizione standard prodotta da Almag è R320 per Rm o H090 per la durezza.

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

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE		scarsa eccellente	
Struttura	α	Lavorabilità all'utensile	
Densità	8.4 kg/cm ²	Saldabilità	
Conducibilità elettrica	22% IACS	Deformabilità a caldo	
Coeff. dilatazione termica	21 10 ⁻⁶ /K	Deformabilità a freddo	
Conducibilità termica*	98 W/(m K)	Resistenza alla corrosione	<100 μ m
Calore specifico	377 J/(kg K)		
Modulo elasticità	105 kN/mm ²		
Temperatura di fusione	880-920 °C		

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

DIMENSIONI, TOLLERANZE E RETTILINEITÀ UNI EN 12164 ED. 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 Almag Spa produce barra tonda fino al diametro \varnothing 40 ed esagonale fino alla chiave 23 mm.

Diametro (mm)	Lunghezza barra (mm)	Tolleranza (mm)	Diametro o Chiave (mm)	Deviazione della rettilineità in mm	
				Ogni 400 mm	Ogni m di lunghezza L \geq 1
2	30	3000 o 4000			
30	50	3000 o 4000			
50	80	3000			
Barra sezione tonda					
10	50			0.8	2.0 x L
Barra sezione esagonale e quadrata					
10	50			1.2	3.0 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 \varnothing 40 mm compreso finitura con smusso e taglio superiore \varnothing 40 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 =



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

