



.....

SCHEDA TECNICA:
610 CW610N

.....

STAMPAGGIO

HUG

Lega Muntz al piombo per stampaggio a caldo.

Unisce alle ottime proprietà di deformazione plastica a caldo del "Muntz metal" la lavorabilità conferita dalla presenza di una sensibile quantità di piombo. L'elevato tenore di rame assicura inoltre una discreta resistenza alla corrosione, unita a buone caratteristiche meccaniche e di deformabilità a freddo.

DENOMINAZIONE LEGA

UNI EN: CW610N - CuZn39Pb0.5 **ASTM:** C36500 **DIN:** 2.0372 **BS:** CZ123-CZ137 **GOST:** LS60-1

COMPOSIZIONE CHIMICA UNI EN 12165:2024

Cu	Pb	Sn	Fe	Ni	Al	Zn	Altri elementi
min. 59.0 max 60.5 %	0.2 0.8 %	≤0.2 %	≤0.2 %	≤0.3 %	≤0.05 %	differenza	≤0.2 %

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

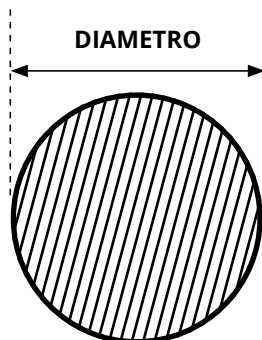
Struttura	$\alpha + \beta$	Lavorabilità all'utensile	
Densità	8.4 kg/dm ³	Saldabilità	
Conducibilità elettrica	28% IACS	Deformabilità a caldo	
Coeff. dilatazione termica	20.8 10 ⁻⁶ /K	Deformabilità a freddo	
Conducibilità termica*	123 W/(m K)	Resistenza alla corrosione**	Non resistente
Calore specifico	380 J/(kg K)		
Modulo elasticità	105 kN/mm ²		
Temperatura di fusione	885-900 °C		

*a temperatura ambiente

**la compatibilità con sostanze chimiche deve essere accertata con particolare cura

610 CW610N

Lega Muntz al piombo per stampaggio a caldo.



CARATTERISTICHE MECCANICHE UNI EN 12165:2024

Condizione materiale	Diametro in mm		Durezza HB	
	da	a (compreso)	min.	max
M	Tutti		Come prodotto	

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

Rm N/mm ²	Rp _{0.2} N/mm ²	A%
340-420*	200-240*	23-43*

*valori non normati, puramente indicativi.

DIMENSIONI, TOLLERANZE E RETTILINEITÀ UNI EN 12165:2024

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



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

