



**METALLURGICA
SAN MARCO**

Scheda tecnica: CW602N

STAMPAGGIO

aggiornato al 06 / 23

PRODOTTO: CW602N

Lega standard antidezincificante per stampaggio a caldo.

DENOMINAZIONE LEGA

UNIEN: CW602N - CuZn36Pb2As	ASTM: C35330	BS: CZ132
------------------------------------	---------------------	------------------

COMPOSIZIONE CHIMICA UNI EN 12165 ED.2016

Cu	Pb	Sn	Fe	Ni	Al	Mn	As	Zn	Altri elementi
min.61.0% max 63.0%	1,7% 2,8%	≤0.1 %	≤0.1 %	≤0.3 %	≤0.05 %	≤0.1 %	0.02 % 0.15 %	differenza	≤0.2 %

TRATTAMENTI TERMICI

Vengono consigliati due tipi di trattamenti termici da effettuarsi a seconda delle proprie necessità

DISTENSIONE

Consente nello specifico la redistribuzione **delle tensioni indotte dalla lavorazione meccanica o dalle deformazioni a freddo riducendo il rischio di tensocorrosione.**

TRATTAMENTO: riscaldamento dei particolari stampati 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 migliorare la resistenza a corrosione del materiale, è prescritto un trattamento termico tra 500°C e 550°C per un tempo di permanenza alla temperatura di almeno 2 ore a raffreddamento in forno.

Questo trattamento successivo all'operazione di stampaggio a caldo consente la solubilizzazione della fase beta residua per portare il materiale ad uno stato resistente alla dezincificazione. L'omissione del trattamento non consente alla lega di fornire le prestazioni per cui è stato progettato

PRODOTTO: CW602N

Legga standard antidezincificante per stampaggio a caldo.

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE

Struttura	Densità	Conducibilità elettrica	Coeff. dilatazione termica	Conducibilità termica*	Calore specifico	Modulo elasticità	Temperatura di fusione
α	8.5 kg/cm ²	26% IACS	20.5 10 ⁻⁶ K	117 W/(m K)	377 J/(kg K)	103 KN/mm ²	880-910 °C

scarsa ○○○○○○○○ eccellente

Lavorabilità all'utensile: ●●●○○○○○

Saldabilità: ●●●●●○○○

Deformabilità a caldo: ●●●●●○○○

Deformabilità a freddo: ●●●●●○○○

Resistenza alla corrosione**: <100 μm

*a temperatura ambiente

**la compatibilità con sostanze chimiche deve essere verificata attentamente.

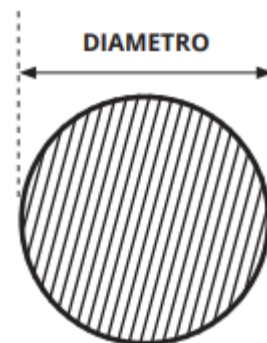
CARATTERISTICHE MECCANICHE UNI EN 12165 ED.2016

Condizione materiale	Diametro in mm		DurezzaHB*	
	da	a compreso	min.	max
M	TUTTI		COME PRODOTTO	
H070	8	120	70	150

Valori di durezza particolari devono essere definiti al momento dell'ordine

Rm N/mm ²	Rp _{0,2} N/mm ²	A%
340-380*	220-300*	27-37*

*I valori sono puramente indicativi.



PRODOTTO: CW602N

Lega standard antidezincificante per stampaggio a caldo.

DIMENSIONI, RETTILINEITÀ E TOLLERANZA 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 realizzato in Classe B fino al Ø80 mm compreso.

Diametro		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.
Superficie barra	Non decapata
Imballo	Fascio da 1000 kg – 3/5 regge metalliche Possibili imballi e quantitativi per fascio diversi su specifica richiesta
Identificazione	Etichetta adesiva sulla reggia o sulle estremità del fascio.

PRODOTTO: CW602N

Lega standard antidezincificante per stampaggio a caldo.

NOTE TECNICHE

Questa lega contiene valori di dezincificazione molto bassi. Ottime caratteristiche di deformabilità a caldo e buona lavorabilità per asportazione di truciolo rendono questa lega ideale per lavorazioni successive allo stampaggio. La lega non è conforme alle disposizioni della DIN 50930/6 per l'utilizzo a contatto con acque potabili nei paesi aderenti al 4MS, nonostante ciò può essere utilizzata in tutti gli ambienti aggressivi dove le proprietà dezincificanti degli ottoni tradizionali non sarebbero sufficienti.

