



**METALLURGICA
SAN MARCO**

Scheda tecnica: CW610N

STAMPAGGIO

aggiornato al 06 / 23

PRODOTTO: CW610N

Lega Muntz Metal ad al piombo per stampaggio a caldo

DENOMINAZIONE LEGA

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

COMPOSIZIONE CHIMICA UNI EN12165 ED.2016

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

TRATTAMENTO: riscaldamento dei 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 ulteriori trattamenti termici.

PRODOTTO: CW610N

Lega Muntz Metal ad al piombo per stampaggio a caldo

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE

Struttura	Densità	Conducibilità elettrica	Coeff. dilatazione termica	Conducibilità termica*	Calore specifico	Modulo elasticità	Temperatura di fusione
$\alpha+\beta$	8.40 g/cm ²	28% IACS	20.8 10 ⁻⁶ K	123 W/(m K)	380 J/(kg K)	105 N/mm ²	885-900 °C

scarsa ○○○○○○ eccellente

Lavorabilità all'utensile: ●●○○○○○

Saldabilità: ●●●○○○○

Deformabilità a caldo: ●●●○○○○

Deformabilità a freddo: ●●●○○○○

Resistenza alla corrosione**: ○○○○○○○

*a temperatura ambiente
**la compatibilità con sostanze chimiche deve essere verificata attentamente.

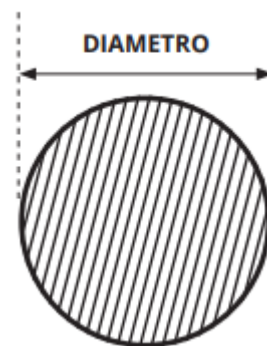
CARATTERISTICHE MECCANICHE UNI EN12165 ED.2016

Condizione materiale	Diametro in mm		Durezza HB*	
	da	a compreso	min.	max
M	TUTTI		COME PRODOTTO	
H070	8	120	70	100

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

Rm N/mm ²	Rp _{0,2} N/mm ²	A%
340-420*	200-240*	23-43*

Valori non normati e puramente indicativi.



PRODOTTO: CW610N

Lega Muntz Metal ad al piombo per stampaggio a caldo

DIMENSIONI, RETTILINEITÀ E TOLLERANZA UNI EN12165 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	60	1.5	3.0 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: **CW610N**

Lega Muntz Metal ad al piombo per stampaggio a caldo

NOTE TECNICHE

Le eccellenti caratteristiche di deformazione plastica a caldo del Muntz Metal sono combinate alla lavorabilità conferita dalla significativa quantità di piombo. L'elevato contenuto di rame garantisce una discreta resistenza alla corrosione, insieme a buone proprietà meccaniche e di deformabilità a freddo.