

sarbak



ÜRÜN TEKNİK BROŞÜRÜ

CW617N - CuZn40Pb2

S617 - S617DW
ÇUBUK / İÇİ BOŞ ÇUBUK

| Ürün Kodu | EN Sembol | EN No | ASTM | | Cu | Zn | Pb | Sn | Fe | Ni | Al | Si | Diğer Toplam |
|------------|--------------|-----------|--------|---------|------|-------|-----|-----|-----|-----|------|------|--------------|
| S617 | CuZn40Pb2 | CW617N | C38000 | Min (%) | 57,0 | Kalan | 1,6 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | Max (%) | 59,0 | Kalan | 2,5 | 0,3 | 0,3 | 0,3 | 0,05 | - | 0,2 |
| (*) S617DW | CuZn40Pb2-DW | CW617N-DW | C38000 | Min (%) | 57,0 | Kalan | 1,6 | - | - | - | - | - | - |
| | | | | Max (%) | 59,0 | Kalan | 2,2 | 0,3 | 0,3 | 0,1 | 0,05 | 0,03 | 0,2 |

(*) Diğer elementlerin her biri < 0,02 % 'dir.

Malzeme Özellikleri ve Tipik Uygulamalar

Genelde sıcak dövmede kullanılan alaşımdır aynı zamanda kurşun içermesinden dolayı iyi işlenebilirlik sağlar. Ürünlerimiz RoHS II ve REACH direktiflerine uygundur. İçme suyu ile temas eden ürünlerde 4MS ve UBA listesine uygun CW617N-DW alaşımı kullanılır.

CW617N-DW için 4MS ve UBA malzeme sınırlama grubu: B, C, D

Kullanım Alanları

Sıcak dövme parçaları için uygundur.

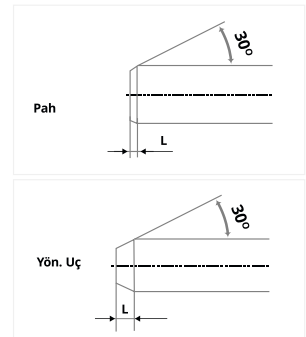
TEKNİK ÖZELLİKLER

| | | | |
|-------------------------|--------------------------|----------------------------|------------|
| Yapı | $\alpha+\beta$ | Sıcak İşlem | 650-800 °C |
| İşlenebilirlik | % 95 | Yumuşatma Tavı | 450-600 °C |
| Yoğunluk | 8,43g/cm ³ | Yumuşatma Süresi | 1-3 saat |
| Elektrik İletkenliği | 14,9 MS/m, 25 % IACS | Gerilim Giderme Tavı | 200-300 °C |
| Termal İletkenlik | 113 W/(m·K) | Gerilim Giderme Tav Süresi | 1-3 saat |
| Elastiklik Modülü | 96 GPa | | |
| Isıl Genleşme Katsayısı | 21,1 10 ⁻⁶ /K | | |
| Ergime Aralığı | 880-895 °C | | |

Ürün Tipleri

Ekstrüzyon ve soğuk çekme bölümümüzde soğuk çekilmiş ve ekstrüzyon çubuklar, kangallar ve içi boş çubuklar olarak üretilmektedir. Uygun form, ölçü ve mekanik özellikler hakkında bilgi alınız.

| PAH | | | | | |
|---|-------------------|------------------|----------|----------------------|----------|
| Çap veya Paralel Yüz. Arası | | Pah Uzunluğu (L) | | Yön. Uç Uzunluğu (L) | |
| Genişlik (mm) | | Min (mm) | Max (mm) | Min (mm) | Max (mm) |
| ..den üzeri | ..e kadar (dahil) | | | | |
| 7 | 10 | 0,2 | 1,5 | 2 | 7 |
| 10 | 20 | 0,2 | 2 | 3 | 10 |
| 20 | 30 | 0,2 | 3 | 4 | 12 |
| Müşteri tarafından aksi bildirilmedikçe 30 mm üzerinde uç tipine üretici karar verir. | | | | | |



| Çap veya Paralel Yüz. Arası Genişlik (mm) | | Çubuk Boy Aralığı (mm) | Tolerans (mm) |
|---|-------------------|------------------------|---------------|
| ..den üzeri | ..e kadar (dahil) | | |
| 7 | 30 | 3.000 - 4.000 | ±50 |
| 30 | 65 | 3.000 - 4.000 | ±100 |

Gerilim Giderme Soğuk çekme işlemi yapılmış tüm içi boş ve çok köşeli içi dolu malzemelere gerilim giderme ısı işlemi uygulanır.
Paketleme 500 ve 1000 kg'lık bağlar halinde 3/5 metal çember, yüzey streç film, 10 mm altı çubuklar tahta sandıklı.

EN 12164 - Otomat Tezgahları İçin Çubuk

| Malzeme Durumu | Çap (mm) | | Köşeli Malzemeler (mm) | | Çekme Dayanımı R _m N/mm ² (MPa) | 0,2 % Akma Dayanımı N/mm ² (MPa) | | Uzama | | | Sertlik Değeri (HBW) | |
|----------------|-------------|-------------------|------------------------|-------------------|---|---|-----|-------|------------------------|-----------------------|----------------------|-----|
| | ..den üzeri | ..e kadar (dahil) | ..den üzeri | ..e kadar (dahil) | | Min | Min | Max | A _{100mm} (%) | A _{11,3} (%) | A (%) | Min |
| M | Hepsi | | Hepsi | | İmal Edildiği Haliyle | | | | | | | |
| R360 | 7 | 65 | 7 | 55 | 360 | - | 350 | - | 15 | 20 | - | - |
| H090 | 7 | 65 | 7 | 55 | - | - | - | - | - | - | 90 | 125 |
| R430 | 7 | 60 | 7 | 40 | 430 | 220 | - | 6 | 8 | 10 | - | - |
| H110 | 7 | 60 | 7 | 40 | - | - | - | - | - | - | 110 | 160 |
| R500 | 7 | 14 | 7 | 10 | 500 | 350 | - | - | 3 | 5 | - | - |
| H135 | 7 | 14 | 7 | 10 | - | - | - | - | - | - | 135 | - |

EN 12168 - Otomat Tezgahlar İçin İçi Boş Çubuklar

| Malzeme Durumu | Et Kalınlığı (mm) | | Çekme Dayanımı R _m N/mm ² (MPa) | 0,2 % Akma Dayanımı R _{p 0,2} N/mm ² (MPa) | | Uzama A (%) | Sertlik Değeri (HBW) | | Sertlik Değeri (HV) | |
|----------------|-------------------|-------------------|---|--|-----|-------------|----------------------|-----|---------------------|-----|
| | ..den üzeri | ..e kadar (dahil) | | Min | Min | | Max | Min | Max | Min |
| M | Hepsi | | İmal Edildiği Haliyle | | | | | | | |
| R360 | 3 | 40 | 360 | - | 320 | 20 | - | - | - | - |
| H090 | 3 | 40 | - | - | - | - | 90 | 125 | 100 | 135 |
| R430 | 3 | 15 | 430 | 220 | - | 10 | - | - | - | - |
| H110 | 3 | 15 | - | - | - | - | 110 | 160 | 120 | 170 |
| R500 | 3 | 7 | 500 | 350 | - | 8 | - | - | - | - |
| H135 | 3 | 7 | - | - | - | - | 135 | - | 145 | - |

EN 12165 - Biçimlenebilen ve Biçimlenemeyen Dövme Taslakları

| Malzeme Durumu | Çap (mm) | | Sertlik Değeri (HBW) | |
|----------------|-----------------------|------------------|----------------------|-----|
| | ..den üzeri | ..e kadar(dahil) | Min | Max |
| M | İmal Edildiği Haliyle | | | |
| H080 | 8 | 65 | 80 | 125 |

| STANDART | | EN 12164 | | | EN 12165 | | EN 12168 | | | | | |
|--------------|-------|----------------|-------------|----------------|----------------|----------|--|------------|------------|--------------------------|----------|---------------------|
| Ölçü Aralığı | | Yuvarlak Çubuk | | Altıköşe, Kare | Yuvarlak Çubuk | | Yuv ve Altıköşe İçi Boş Çubuk, Dış Ölçü Tol. | | | Delik Toleransı Yuvarlak | | Delik Tol. Altıköşe |
| Üstü | Dahil | A Sınıfı | B Sınıfı | Çubuk | A Sınıfı | B Sınıfı | A Sınıfı | B Sınıfı | C Sınıfı | A Sınıfı | B Sınıfı | - |
| 7 | 10 | 0 -0,06 | 0 -0,036 | 0 -0,09 | ±0,25 | ±0,14 | - | - | - | - | - | - |
| 10 | 13 | 0 -0,07 | 0 -0,043 | 0 -0,11 | ±0,25 | ±0,14 | - | - | - | - | - | - |
| 13 | 18 | 0 -0,07 | 0 -0,043 | 0 -0,11 | ±0,25 | ±0,14 | - | - | - | ±0,35 | - | +0,70 -0 |
| 18 | 20 | 0 -0,08 | 0 -0,052 | 0 -0,13 | ±0,30 | ±0,17 | - | - | - | ±0,42 | - | +0,84 -0 |
| 20 | 23 | 0 -0,08 | 0 -0,052 | 0 -0,13 | ±0,30 | ±0,17 | - | - | - | ±0,42 | ±0,17 | +0,84 -0 |
| 23 | 26 | 0 -0,08 | 0 -0,052 | 0 -0,13 | ±0,30 | ±0,17 | - | 0 -0,21 | - | ±0,42 | ±0,17 | +0,84 -0 |
| 26 | 30 | 0 -0,08 | 0 -0,052 | 0 -0,13 | ±0,30 | ±0,17 | - | 0 -0,21 | 0 -0,13 | ±0,42 | ±0,17 | +0,84 -0 |
| 30 | 50 | 0 -0,16 | - | 0 -0,16 | ±0,60 | ±0,20 | - | 0 -0,25 | 0 -0,16 | ±0,80 | ±0,20 | +1,6 -0 |
| 50 | 55 | 0 -0,19 | - | 0 -0,19 | ±0,70 | ±0,37 | - | 0 -0,46 | 0 -0,30 | ±0,95 | ±0,37 | - |
| 55 | 65 | 0 -0,19 | - | - | ±0,70 | ±0,37 | ±0,60 | 0 -0,46 | 0 -0,30 | ±0,95 | - | - |
| 65 | 80 | - | - | - | ±0,70 | - | ±0,60 | 0 -0,46 | 0 -0,30 | ±0,95 | - | - |
| 80 | 110 | - | - | - | ±2 | - | - | - | - | - | - | - |

İçi Boş Çubuklarda

Min. et kalınlığı üretimi 3 mm'dir. Merkez kaçıklığı : % 8 (max.)
65 mm üzeri ürünlerde min et kalınlığı üretimi 5 mm'dir.

"İçi boş ürünler için dış çap max Ø78 mm ve metre ağırlığı max 28 kg olan ürünler üretilmektedir."

Dış Soğuk Çekme - İç Ekstrüzyon
Dış B sınıfı - Delik A sınıfı tolerans

İç - Dış Soğuk Çekme
Dış C sınıfı - Delik B sınıfı tolerans

İç - Dış Ekstrüzyon
Dış A sınıfı - Delik A sınıfı tolerans





Headquarter

Eđitim Mah. Adım Sok. Orjin İř Merkezi No: 10 -18 Kat: 3 Daire No: 39 - 49 34722
Hasanpařa / Kadıköy / İstanbul / Turkey
T: +90 216 414 45 35 pbx | F: +90 216 414 45 40

Factory

Çerkezköy Organize Sanayi Bölgesi Gazi Osman Pařa Mah. 8.Cad. No: 3 59500
Çerkezköy / Tekirdađ / Turkey
T: +90 282 725 19 60 pbx | F: +90 282 725 19 70