

sarbak



ÜRÜN TEKNİK BROŞÜRÜ

CW625N - CuZn35Pb1,5AlAs

S625
ÇUBUK / İÇİ BOŞ ÇUBUK

| Ürün Kodu | EN Sembol | EN No | ASTM | | Cu | Zn | Pb | Sn | Fe | As | Ni | Al | Mn | Diğer Toplam |
|-----------|-----------------|--------|------------|---------|------|-------|-----|-----|-----|------|-----|-----|-----|--------------|
| S625 | CuZn35Pb1,5AlAs | CW625N | Std. değil | Min (%) | 62,0 | Kalan | 1,2 | - | - | 0,02 | - | 0,5 | - | - |
| | | | | Max (%) | 64,0 | Kalan | 1,6 | 0,3 | 0,3 | 0,15 | 0,2 | 0,7 | 0,1 | 0,2 |

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

Malzeme Özellikleri ve Tipik Uygulamalar

CW602N alaşımına alternatif malzemedir. Bu alaşım ISO 6509 çinkosuzlaşma dayanımlı malzeme gereksinimlerini karşılar, dövme işlemi sonrası EN ISO 6509 standart uygunluğu için 500 °C civarında yaklaşık 2 saat tavlama işlemi tavsiye edilir. Proses şartlarına göre sıcaklık ve zaman da değişimler olabilir. Ürünlerimiz RoHS II ve REACH direktiflerine uygundur. 4MS ve UBA pozitif listesinde bulunması ile işme suyu ile temas eden parçaların üretiminde kullanılabilir, UBA Malzeme sınırlama grubu: B,C

Kullanım Alanları

Çinkosuzlaşma direnci gereken parçaların imalatı için uygundur.

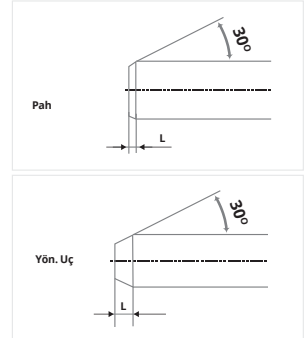
TEKNİK ÖZELİKLER

| | | | |
|-------------------------|--------------------------|--------------------------------|--------------|
| Yapı | α | Sıcak İşlem | 700-800 °C |
| İşlenebilirlik | % 80 | Yumuşatma Tavlama | 500-550 °C |
| Yoğunluk | 8,4 g/cm ³ | Yumuşatma Süresi | 2 saat |
| Elektrik İletkenliği | 19 %IACS | Gerilim Giderme Tavlama | 200-250 °C |
| Termal İletkenlik | 93 W/(m·K) | Gerilim Giderme Tavlama Süresi | 2 saat |
| Elastiklik Modülü | 100 kN/mm ² | Max. çinkosuzlaşma derinliği | <200 μ m |
| Isıl Genleşme Katsayısı | 21,3 10 ⁻⁶ /K | | |
| Ergime Aralığı | 875-900 °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) | | | | |
| - | 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) | | |
| 10 dahil | 30 | 3.000 - 4.000 | ±50 |
| 30 | 80 | 3.000 - 4.000 | ±100 |

Gerilim Giderme Paketleme Soğuk çekme işlemi yapılmış tüm içi boş ve çok köşeli içi dolu malzemelere gerilim giderme ısı işlemi uygulanır. 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 | | | | | | | |
| R280 | 10 | 80 | 10 | 55 | 280 | - | 200 | - | 25 | 30 | - | - |
| H070 | 10 | 80 | 10 | 55 | - | - | - | - | - | - | 70 | 110 |
| R320 | 10 | 60 | 10 | 50 | 320 | 200 | - | - | 15 | 20 | - | - |
| H090 | 10 | 60 | 10 | 50 | - | - | - | - | - | - | 90 | 135 |
| R400 | 10 | 15 | 10 | 13 | 400 | 250 | - | - | 5 | 8 | - | - |
| H105 | 10 | 15 | 10 | 13 | - | - | - | - | - | - | 105 | - |

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 _{p0,2} 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 | | | | | | | |
| R280 | 4 | hepsi | 280 | - | 200 | 30 | - | - | - | - |
| H070 | 4 | hepsi | - | - | - | - | 70 | 110 | 80 | 120 |
| R320 | 4 | 20 | 320 | 200 | - | 20 | - | - | - | - |
| H090 | 4 | 20 | - | - | - | - | 90 | 135 | 100 | 145 |
| R400 | 4 | 8 | 400 | 250 | - | 8 | - | - | - | - |
| H105 | 4 | 8 | - | - | - | - | 105 | - | 115 | - |

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 | | | |
| H070 | 8 | - 80 | 70 | 110 |

| 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 | | |
| Üstü | Dahil | A Sınıfı | B Sınıfı | Çubuk | A Sınıfı | B Sınıfı | A Sınıfı | B Sınıfı | C Sınıfı | A Sınıfı | B Sınıfı | |
| - | 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 -0,19 | - | - | ±0,70 | ±0,37 | ±0,60 | 0 -0,46 | 0 -0,30 | ±0,95 | - | - |
| 80 | 120 | - | - | - | ±2 | - | - | - | - | - | - | - |
| 120 | 140 | - | - | - | ±2,5 | - | - | - | - | - | - | - |

İçi Boş Çubuklarda

Min. et kalınlığı üretimi 4 mm'dir. Merkez kaçıklığı : %10 (max.)

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



Merkez Ofis

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

Fabrika

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