

sarbak



ÜRÜN TEKNİK BROŞÜRÜ

CW724R - CuZn21Si3P

ECOBASS
(PATENTLİ)
ÇUBUK / İÇİ BOŞ ÇUBUK

| Ürün Kodu | EN Symbol | EN No | ASTM | | Cu | Zn | Pb | Sn | Fe | Ni | Al | Mn | P | Si | Diğer Toplam |
|-----------|------------|--------|--------|---------|------|-------|------|-----|-----|-----|------|------|------|-----|--------------|
| ECOBASS | CuZn21Si3P | CW724R | C69300 | Min (%) | 75,0 | rem. | - | - | - | - | - | - | 0,02 | 2,7 | - |
| | | | | Max (%) | 77,0 | Kalan | 0,09 | 0,3 | 0,3 | 0,2 | 0,05 | 0,05 | 0,10 | 3,5 | 0,2 |

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

Malzeme Özellikleri ve Tipik Uygulamalar

Bu ürün patentli kurşunsuz pirinçtir. Talaş ve parçaları diğer alaşımlarla kesinlikle karıştırılmamalıdır. Yüksek yüke dayanıklı ve iyi korozyon direnci yanı sıra mükemmel işlenebilirlik sergileyen kurşunsuz özel bir pirinç alaşımıdır. Bu alaşım işlenmiş ve dövülmüş parça üretimi için uygundur. Ecobrass'ın otomat ve pres çubuk kalitesi mevcuttur. Malzeme Çinkosuzlaşma direnci konusunda ISO 6509 gerekliliklerini karşılamaktadır. Malzeme içme suyu ile temas eden ürünler için 4 MS, UBA pozitif listeye, ELV, RoHS II ve REACH direktiflerine uygundur.

4MS ve UBA malzeme sınırlama grubu: B, C, D

Kullanım Alanları

Sıhhi tesisat, içme suyu ile temas eden parçaların üretimi, deniz sanayi ve yüksek dayanım gerektiren parçaların imalatında USA ve Kanada pazarı için içme suyu hatlarında kullanıma uygun alaşımdır.

TEKNİK ÖZELLİKLER

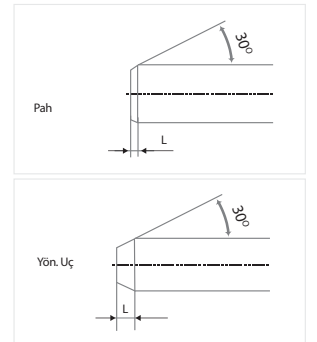
| | | | |
|----------------------|------------------------|------------------------------|------------|
| Yapı | kappa+gama | Yumuşatma Tava | 530-650 °C |
| İşlenebilirlik | % 80 | Yumuşatma Süresi | 1-3 saat |
| Yoğunluk | 8,25 g/cm ³ | Gerilim Giderme Tava | 200-300 °C |
| Elektrik İletkenliği | 4,5 MS/m, 7,8 %ACS | Gerilim Giderme Tav Süresi | 1-3 saat |
| Termal İletkenlik | 35 W/(m-K) | Max. Çinkosuzlaşma Derinliği | <100 µm |
| Elastiklik Modülü | ca.100 GPa | | |
| Ergime Aralığı | 860-925 °C | | |
| Sıcak İşlem | 680-750 °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 Rm 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 | | | | | | | |
| R500 | 10 | 80 | 35 | 55 | 500 | - | 450 | - | - | 15 | - | - |
| H130 | 10 | 80 | 35 | 55 | - | - | - | - | - | - | 130 | 180 |
| R600 | 10 | 40 | 15 | 40 | 600 | 300 | - | - | - | 12 | - | - |
| H150 | 10 | 40 | 15 | 40 | - | - | - | - | - | - | 150 | 220 |
| R670 | 10 | 20 | 10 | 15 | 670 | 400 | - | 8 | 9 | 10 | - | - |
| H170 | 10 | 20 | 10 | 15 | - | - | - | - | - | - | 170 | - |

EN 12168 - Otomat Tezgahlar İçin İçi Boş Çubuklar

| Malzeme Durumu | Et Kalınlığı (mm) | | Çekme Dayanımı Rm N/mm ² (MPa) | 0,2 % Akma Dayanımı Rp 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 | | | | | | | |
| R500 | 4 | 20 | 500 | - | 450 | 15 | - | - | - | - |
| H130 | 4 | 20 | - | - | - | - | 130 | 180 | 140 | 190 |
| R600 | 4 | 20 | 600 | 350 | - | 12 | - | - | - | - |
| H150 | 4 | 20 | - | - | - | - | 150 | 220 | 160 | 230 |
| R650 | 4 | 7 | 650 | 400 | - | 10 | - | - | - | - |
| H170 | 4 | 7 | - | - | - | - | 170 | - | 180 | - |

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 | | | |
| H130 | 8 | 80 | 130 | 220 |

| 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 | 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 | ±0,42 | ±0,17 | +0,84 -0 |
| 30 | 50 | 0 -0,16 | - | 0 -0,16 | ±0,60 | ±0,20 | - | 0 -0,25 | ±0,80 | ±0,20 | +1,6 -0 |
| 50 | 55 | 0 -0,19 | - | 0 -0,19 | ±0,70 | ±0,37 | - | 0 -0,46 | ±0,95 | ±0,37 | - |
| 55 | 65 | 0 -0,19 | - | - | ±0,70 | ±0,37 | ±0,60 | 0 -0,46 | ±0,95 | - | - |
| 65 | 80 | 0 -0,19 | - | - | ±0,70 | ±0,37 | ±0,60 | 0 -0,46 | ±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 toleransİç - 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