

sarbak



ÜRÜN TEKNİK BROŞÜRÜ

CW726R - CuZn36Si1P

GLOBRASS
(PATENTLİ)
ÇUBUK / İÇİ BOŞ ÇUBUK

Ürün Kodu	EN Sembol	EN No	ASTM		Cu	Zn	Pb	Sn	Fe	Ni	Al	Mn	P	Si	Diğer Toplam
GLOBRASS	CuZn36Si1P	CW726R	C68370	Min (%)	60,5	Kalan	-	-	-	-	-	-	0,01	0,7	-
				Max (%)	64,5	Kalan	0,10	0,2	0,2	0,2	-	0,2	0,10	1,3	0,3

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

Malzeme Özellikleri ve Tipik Uygulamalar

Bu ürün patentli kurşunsuz pirinçtir. GloBrass, bakır içeriği geleneksel kurşunlu pirince yakın olan yeni bir malzemedir. İşlenebilirlik ve dayanıklılık iyi dengelenmiştir, daha ince çubuklar temin edilebilir, bu nedenle kurşun içeren pirinçlerin kullanıldığı seri üretim segmenti için önerilir. GloBrass mükemmel kesme işlenebilirliğine, mukavemete, aşınma direncine ve sıcak dövülebilirliğe sahiptir. malzeme ELV, RoHS II ve REACH direktiflerine uygundur.

Kullanım Alanları

Otomotiv parçaları, Elektrik parçaları ve musluk parçaları vb. uygulamalarda kullanılır.

Ürün Tipleri

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

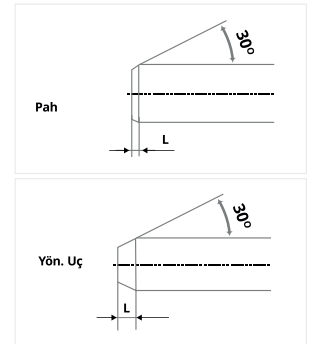
TEKNİK ÖZELLİKLER

Yapı	kappa+gama	Ergime Aralığı	860-925 °C
İşlenebilirlik	%80	Sıcak İşlem	580-650 °C
Yoğunluk	8,25 g/cm ³	Yumuşatma Tavi	550-650 °C
Elektrik İletkenliği	16 %IACS	Yumuşatma Süresi	1-3 saat
Termal İletkenlik	73 W/(m.K)	Gerilim Giderme Tavi	200-300 °C
Elastiklik Modülü	100 GPa	Gerilim Giderme Tav Süresi	1-3 saat
Isıl Genleşme Katsayısı	19 10 ⁻⁶ /K	Max Çinkosuzlaşma Derinliği	-

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)				
8	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)		
8 ^{dahil}	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 ısıl 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 Tezgahlar İçin Çubuklar

Malzeme Durumu	Çap (mm)		Köşeli Malzemeler (mm)		Çekme Dayanımı R _m N/mm ² (MPa)	0,2 % Akma Dayanımı R _{p 0,2} 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 (%)	Max
M	Hepsi		Hepsi		İmal Edildiği Haliyle							
R450	8	65	8	65	450	-	400	-	-	15	-	-
H090	8	65	8	65	-	-	-	-	-	-	90	180
R480	8	40	15	40	480	260	-	-	-	12	-	-
H120	8	40	15	40	-	-	-	-	-	-	120	210
R540	8	20	8	15	540	400	-	-	2	3	-	-
H150	8	20	8	15	-	-	-	-	-	-	150	220

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							
R460	4	20	460	-	410	15	-	-	-	-
H100	4	20	-	-	-	-	100	180	100	190
R510	4	20	510	270	-	10	-	-	-	-
H130	4	20	-	-	-	-	130	210	130	220
R580	4	7	580	420	-	3	-	-	-	-
H150	4	7	-	-	-	-	150	-	160	-

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	10	65	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	-
8	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 -0,21	±0,42	-	+0,84 -0
23	26	0 -0,08	0 -0,052	0 -0,13	±0,30	±0,17	-	0 -0,21	±0,42	-	+0,84 -0
26	30	0 -0,08	0 -0,052	0 -0,13	±0,30	±0,17	-	0 -0,21	±0,42	-	+0,84 -0
30	50	0 -0,16	-	0 -0,16	±0,60	±0,20	-	0 -0,25	±0,80	-	+1,6 -0
50	55	0 -0,19	-	0 -0,19	±0,70	±0,37	-	0 -0,46	±0,95	-	-
55	65	0 -0,19	-	-	±0,70	±0,37	±0,60	0 -0,46	±0,95	-	-
65	80	-	-	-	±0,70	-	±0,60	0 -0,46	-	-	-
80	110	-	-	-	±2	-	-	-	-	-	-

İçi boş Çubuklarda

Min et kalınlığı üretimi 4 mm'dir. Merkez Kaçıklığı: %8 (max)

65 mm üzeri ürünlerde min et kalınlığı üretimi 5 mm'dir.

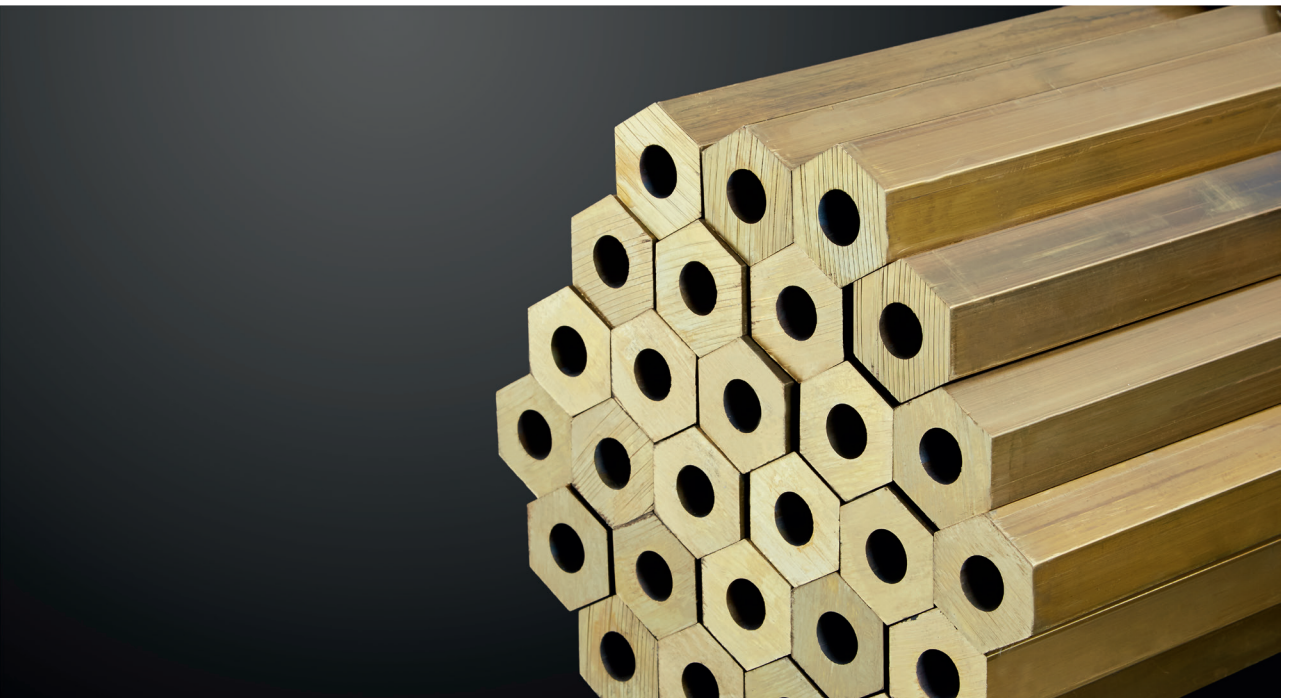
"İçi boş ürünler için dış çap max Ø78 mm ve metre ağırlık max 28 kg olan ürünler üretilmektedir."

Dış Soğuk Çekme - İç Ekstrüzyon

Dış B sınıfı - Delik A sınıfı tolerans

İç - Dış Ekstrüzyon

Dış A sınıfı - Delik A sınıfı tolerans





Merkez Ofis

SARBAK METAL TİC. ve SAN. A.Ş.
Eğitim Mah. Adım Sok. Oran 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 / Tekirdağ / Türkiye
T: +90 282 725 19 60 pbx | F: +90 282 725 19 70