

sarbak



ÜRÜN TEKNİK BROŞÜRÜ

CW725R - CuZn33Pb1AlSiAs

S725 - S725DW

ÇUBUK / İÇİ BOŞ ÇUBUK

| Ürün Kodu | EN Sembol | EN No | ASTM | | Cu | Zn | Pb | Sn | Fe | Ni | Al | As | Mn | P | Si | Diğer Toplam |
|-----------|--------------------|-----------|------|---------|------|-------|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|-----|--------------|
| S725 | CuZn33Pb1AlSiAs | CW725R | - | Min (%) | 64,0 | Kalan | 0,4 | - | - | - | 0,1 | 0,05 | - | - | 0,1 | - |
| | | | | Max (%) | 67,0 | Kalan | 0,9 | 0,3 | 0,3 | 0,2 | 0,3 | 0,08 | 0,04 | 0,02 | 0,3 | 0,2 |
| S725 DW | CuZn33Pb1AlSiAs-DW | CW725R-DW | - | Min (%) | 64,0 | Kalan | 0,4 | - | - | - | 0,1 | 0,05 | - | - | 0,1 | - |
| | | | | Max (%) | 67,0 | Kalan | 0,6 | 0,3 | 0,3 | 0,2 | 0,3 | 0,08 | 0,04 | 0,02 | 0,3 | 0,2 |

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

Malzeme Özellikleri ve Tipik Uygulamalar

Bu alaşım işlenmiş ve dövülmüş parça üretimi için uygundur. 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

Sihhi tesisat, içme suyu ile temas eden parçaların üretimine uygun alaşımdır.

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.

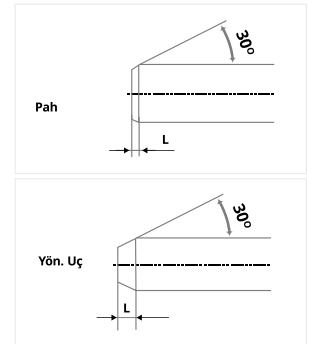
TEKNİK ÖZELLİKLER

| | | | |
|-------------------------|------------------------|-----------------------------|------------|
| Yapı | α | Ergime Aralığı | 850-950 °C |
| İşlenebilirlik | % 75 | Sıcak İşlem | 650-750 °C |
| Yoğunluk | 8,55 g/cm ³ | Yumuşatma Tavı | 450-550 °C |
| Elektrik İletkenliği | 12,8 MS/m, 22 %IACS | Yumuşatma Süresi | 1-3 saat |
| Termal İletkenlik | 101 W/(m·K) | Gerilim Giderme Tavı | 200-300 °C |
| Elastiklik Modülü | 105 GPa | Gerilim Giderme Tav Süresi | 1-3 saat |
| Isıl Genleşme Katsayısı | 21 10 ⁻⁶ /K | Max Çinkosuzlaşma Derinliği | <100 µm |

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 | 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 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 | | | | | | | |
| R290 | 10 | 65 | 10 | 55 | 290 | - | 200 | - | 25 | 30 | - | - |
| H070 | 10 | 65 | 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 _{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 | | | | | | | |
| R290 | 4 | Hepsi | 290 | - | 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 | 10 | 65 | 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 | | 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 | - | +0,84 -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 -0,19 | - | - | ±0,70 | ±0,37 | ±0,60 | 0 -0,46 | - | - | - |
| 80 | 90 | - | - | - | ±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.

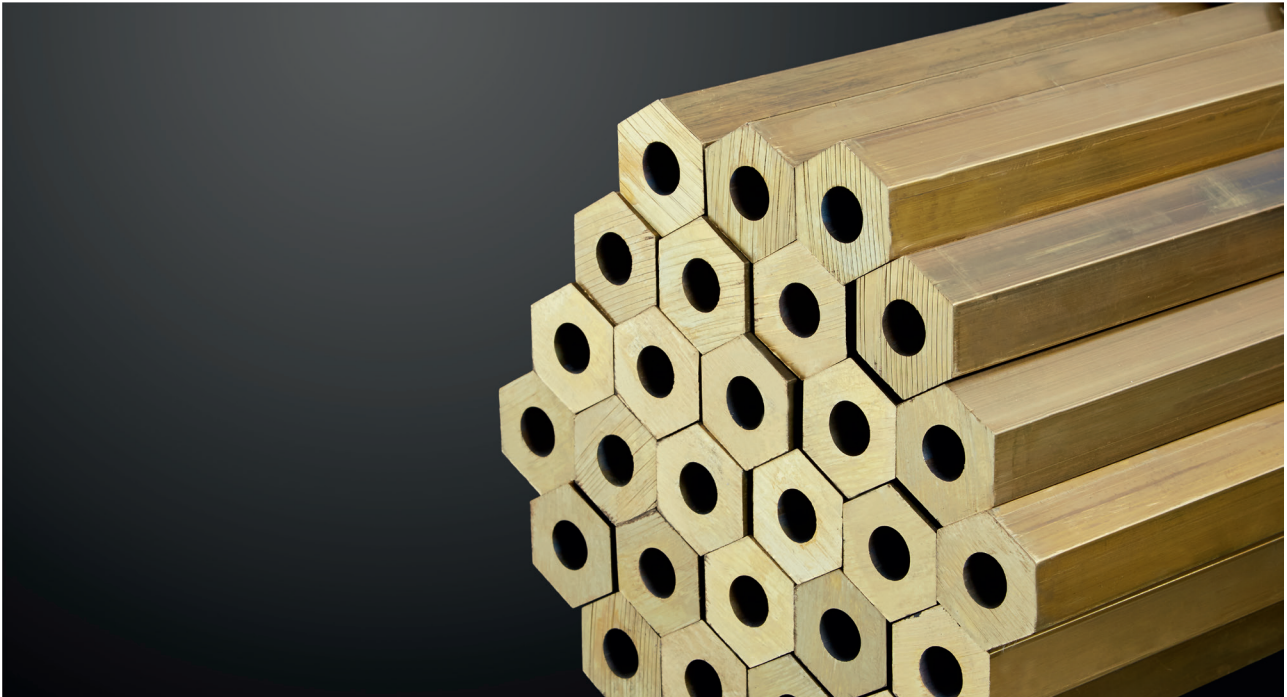
"İçi boş ürünler için dış çap max Ø78 mm ve metre ağırlık max 28 kg olan ürünler üretilmektedir."

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