



METALLURGICA
SAN MARCO

Scheda tecnica: **CW611N**

STAMPAGGIO

aggiornato al 10 / 24

PRODOTTO:

CW611N

Lega al piombo per stampaggio a caldo.

DENOMINAZIONE LEGA

UNIEN: CW611N - CuZn39Pb1	GOST: LS59-1 LS59-1V	GB: HPb59-1	JIS: C3710
----------------------------------	-----------------------------	--------------------	-------------------

COMPOSIZIONE CHIMICA UNI EN12165 ED.2016

Cu	Pb	Sn	Fe	Ni	Al	Zn	Altri elementi
Min 59.0% max 60.0%	0.8% 1.6%	≤0.3 %	≤0.3 %	≤0.3 %	≤0.05 %	differenza	≤0.2 %

TRATTAMENTI TERMICI

DISTENSIONE

Consente nello specifico la redistribuzione delle tensioni indotte dalla lavorazione meccanica o dalle deformazioni a freddo riducendo il rischio di tensocorrosione.

TRATTAMENTO: riscaldamento dei particolari a **200°C - 250°C per 2 ore e raffreddamento in forno**. La validazione del trattamento di distensione può essere eseguita con il test ISO 6957.

ALTRI TRATTAMENTI

Non sono richiesti ulteriori trattamenti termici.



METALLURGICA
SAN MARCO

metallurgicasanmarco.it

PRODOTTO: CW611N

Lega al piombo per stampaggio a caldo.

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE

Struttura	Densità	Conducibilità elettrica	Coeff. dilatazione termica	Conducibilità termica*	Calore specifico	Modulo elasticità	Temperatura di fusione
$\alpha+\beta$	8.4 kg/dm ³	28% IACS	21.2 10 ⁻⁶ K	120 W/(m K)	377 J/(kg K)	98 KN/mm ²	885-900 °C

scarsa ○○○○○○○○ eccellente

Lavorabilità all'utensile: ●●●●●●○

Saldabilità: ●●●●●●○

Deformabilità a caldo: ●●●●●●○

Deformabilità a freddo: ●●●●○○○

Resistenza alla corrosione**: ○○○○○○○○

*a temperatura ambiente

**la compatibilità con sostanze chimiche deve essere verificata attentamente.

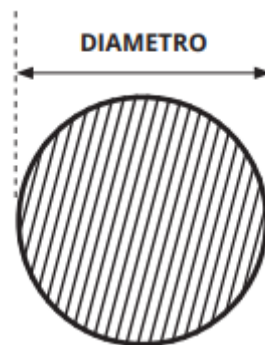
CARATTERISTICHE MECCANICHE UNI EN12165 ED.2016

Condizione materiale	Diametro in mm		DurezzaHB*	
	da	a compreso	min.	max
M	TUTTI		COME PRODOTTO	
H070	8	120	70	100

Valori di durezza particolari devono essere definiti al momento dell'ordine

Rm N/mm ²	Rp _{0.2} N/mm ²	A%
410-450*	290-340*	20-30*

Valori non normati e puramente indicativi.



PRODOTTO: CW611N

Lega al piombo per stampaggio a caldo.

DIMENSIONI, RETTILINEITÀ E TOLLERANZA UNI EN 12165 ED 206

Diametro nominale (mm)		Tolleranze		Diametro mm		Lunghezza barra	Tolleranza mm
		Classe A	Classe B				
10	18	+/- 0.25	+/- 0.14	10	30	3.0 – 5.0	+/- 100
18	30	+/- 0.30	+/- 0.17	30	50	3.0 – 5.0	+/- 200
30	50	+/- 0.60	+/- 0.20	50	80	3.0	+/- 300
50	80	+/- 0.70	+/- 0.37				
80	120	+/- 2					

Il prodotto "Estruso calibrato" standard è realizzato in Classe B fino al Ø80 mm compreso. Sono possibili forniture di semilavorato maggiori del Ø45 mm nelle forme "pressato" e "rullato" con tolleranza in Classe A.

Diametro		Deviazione della rettilineità in mm	
		Ogni 400 mm	Ogni m di lunghezza L ≥ 1
10	60	1.5	3.0 x L

FINITURA BARRA E IMBALLO

Estremità barre	Finitura con taglio di sega.
Superficie barra	Non decapata.
Imballo	Fascio da 1000 kg – 3/5 regge metalliche. Possibili imballi e quantitativi per fascio diversi su specifica richiesta.
Identificazione	Etichetta adesiva sulla reggia o sulle estremità del fascio.



METALLURGICA
SAN MARCO

metallurgicasanmarco.it

PRODOTTO: **CW611N**

Lega al piombo per stampaggio a caldo.

NOTE TECNICHE

Le ottime caratteristiche di deformazione plastica a caldo sono unite alla buona lavorabilità all'utensile grazie al ridotto tenore di piombo. La lega ha un'elevata percentuale di rame che le consente ottime caratteristiche meccaniche.



METALLURGICA
SAN MARCO

metallurgicasanmarco.it