



BRONMETAL

Laiton Zn

Le format du produit: Barre

Caracteristiques techniques: Redonde de fil de cuivre alliage

ALLIAGES DE CUIVRE-ZINC-PLOMB

Désignation du matériau		Composition chimique en % (m/m)											Densité g/cm ³
Symbolique	Numérique	Element	Cu	Al	As	Fe	Mn	Ni	Pb	Sn	Zn	Total autres	approx.
Alliages du groupe A. Ces alliages présentent une usinabilité excellente mais une aptitude au modelage à froid très limitée.													
CuZn36Pb3	CW603N	mín.	60,0	-	-	-	-	-	2,5	-	Reste	-	8,5
		máx.	62,0	0,05	-	0,3	-	0,3	3,5	0,2	-	0,2	
CuZn38Pb4	CW609N	mín.	57,0	-	-	-	-	-	3,5	-	Reste	-	8,4
		máx.	59,0	0,05	-	0,3	-	0,3	4,2	0,3	-	0,2	
CuZn39Pb3	CW614N	mín.	57,0	-	-	-	-	-	2,5	-	Reste	-	8,4
		máx.	59,0	0,05	-	0,3	-	0,3	3,5	0,3	-	0,2	
CuZn40Pb2	CW617N	mín.	57,0	-	-	-	-	-	1,6	-	Reste	-	8,4
		máx.	59,0	0,05	-	0,3	-	0,3	2,5	0,3	-	0,2	
Alliages du groupe B. Ces alliages présentent une bonne usinabilité et une certaine aptitude au modelage à froid.													
CuZn37Pb2	CW606N	mín.	61,0	-	-	-	-	-	1,6	-	Reste	-	8,4
		máx.	62,0	0,05	-	0,2	-	0,3	2,5	0,2	-	0,2	
CuZn38Pb2	CW608N	mín.	60,0	-	-	-	-	-	1,6	-	Reste	-	8,4
		máx.	61,0	0,05	-	0,2	-	0,3	2,5	0,2	-	0,2	
CuZn39Pb2	CW612N	mín.	59,0	-	-	-	-	-	1,6	-	Reste	-	8,4
		máx.	60,0	0,05	-	0,3	-	0,3	2,5	0,3	-	0,2	
Alliages du groupe C. Ces alliages sont usinables et présentent une bonne aptitude au modelage à froid.													
CuZn35Pb1	CW600N	mín.	62,5	-	-	-	-	-	0,8	-	Reste	-	8,5
		máx.	64,0	0,05	-	0,1	-	0,3	1,6	0,1	-	0,1	
CuZn35Pb2	CW601N	mín.	62,0	-	-	-	-	-	1,6	-	Reste	-	8,5
		máx.	63,5	0,05	-	0,1	-	0,3	2,5	0,1	-	0,1	
CuZn38Pb1	CW607N	mín.	60,0	-	-	-	-	-	0,8	-	Reste	-	8,4
		máx.	61,0	0,05	-	0,2	-	0,3	1,6	0,2	-	0,2	
CuZn39Pb0,5	CW610N	mín.	59,0	-	-	-	-	-	0,2	-	Reste	-	8,4
		máx.	60,5	0,05	-	0,2	-	0,3	0,8	0,2	-	0,2	
CuZn39Pb1	CW611N	mín.	59,0	-	-	-	-	-	0,8	-	Reste	-	8,4
		máx.	60,0	0,05	-	0,2	-	0,3	1,6	0,2	-	0,2	
Alliage du groupe D. Cet alliage est résistant à la dézincification, et il présente une bonne usinabilité et une certaine aptitude au modelage à froid.													
CuZn36Pb2As	CW602N	mín.	61,0	-	0,02	-	-	-	1,7	-	Reste	-	8,4
		máx.	63,0	0,05	0,15	0,1	0,1	0,3	2,8	0,1	-	0,2	
Alliages du groupe E. Ces alliages présentent une bonne usinabilité et une aptitude limitée au modelage à froid.													
CuZn39Pb2Sn ^a	CW613N ^a	mín.	59,0	-	-	-	-	-	1,6	0,2	Reste	-	8,4
		máx.	60,0	0,1	-	0,4	-	0,3	2,5	0,5	-	0,2	
CuZn40Pb2Sn ^a	CW619N ^a	mín.	57,0	-	-	-	-	-	1,6	0,2	Reste	-	8,4
		máx.	59,0	0,1	-	0,4	-	0,3	2,5	0,5	-	0,2	

^a Les produits fabriqués avec ces alliages ne sont pas adaptés à l'usinage à haute vitesse. Par conséquent, aucune barre n'est fabriquée avec un diamètre ou une distance entre faces inférieure à 12 mm . Ces alliages ont été supprimés de cette norme avant le 1er janvier 2000.

COOPER-ZINC ALLOYS COMPLEX

Désignation du matériau		Composition chimique en % (m/m)											Densité g/cm ³
Symbolique	Numérique	Element	Cu	Al	Fe	Mn	Ni	Pb	Si	Sn	Zn	Total autres	approx.
CuZn36Pb2Sn1	CW711R	mín.	59,5	-	-	-	-	1,3	-	0,5	Rest	-	8,5
		máx.	61,5	-	0,1	-	0,3	2,2	-	1,0	-	0,2	
CuZn37Mn3Al2PbSi	CW713R	mín.	57,0	1,3	-	1,5	-	0,2	0,3	-	Rest	-	8,1
		máx.	59,0	2,3	1,0	3,0	1,0	0,8	1,3	0,4	-	0,3	
CuZn37Pb1Sn1	CW714R	mín.	59,0	-	-	-	-	0,4	-	0,5	Rest	-	8,4
		máx.	61,0	-	0,1	-	0,3	1,0	-	1,0	-	0,2	
CuZn40Mn1Pb1	CW720R	mín.	57,0	-	-	0,5	-	1,0	-	-	Rest	-	8,3
		máx.	59,0	0,2	0,3	1,5	0,6	2,0	0,1	0,3	-	0,3	
CuZn40Mn1Pb1AlFeSn	CW721R	mín.	57,0	0,3	0,2	0,8	-	0,8	-	0,2	Rest	-	8,3
		máx.	59,0	1,3	1,2	1,8	0,3	1,6	-	1,0	-	0,3	
CuZn40Mn1Pb1FeSn	CW722R	mín.	56,5	-	0,2	0,8	-	0,8	-	0,2	Rest	-	8,3
		máx.	58,5	0,1	1,2	1,8	0,3	1,6	-	1,0	-	0,3	