

CW 602N

ND1

Appellations normalisées		Composition chimique			
m Lego	ND1	Eléments	% moy.	Impuretés	% max.
EN 12164	CW602N	Cu	61.25	Fe	0.10
EN 12165	CW602N	Pb	2.5	Sn	0.10
BS 2872	CZ132	As	0.115	Ni	0.10
BS 2674	CZ132			Mn	0.01
ASTM B453	C35300			Si	0.015
				Autre	0.2
		Zn	le reste	Total maxi	0.10

Applications typiques

Laitons non-dé zincifiables de décolletage. Chauffage, robinetterie

Caractéristiques physiques à 20 °C		Caractéristiques techniques	
Masse volumique (g/cm ³)	8.5	Conductivité thermique (W/m.K)	117
Module de Young (Gpa)	106	Capacité thermique (J/Kg.K)	377
Module de Coulomb (Gpa)	37.2	Intervalle de solidification (°C)	895-910
Coefficient d'expansion linéaire (20-300 °C)	20	Température de détente (°C)	250-350
Coefficient de frottement de glissement		Température de matricage (°C)	800-850
Coefficient de frottement d'adhésion		Température de recuit (°C)	450-650

Caractéristiques :	mécaniques					électriques		
Diamètre de référence 20 mm	Rp 0,2 (Mpa)	Rm (Mpa)	A (%)	HB	HV	Résilience (daJ/cm ²)	Conductivité (% I.A.C.S.)	Résistivité
Etiré / traité	290	400	28	117			26	6.6
Brut de presse								

Aptitudes générales			Aptitudes au brasage et au soudage		
Déformation à chaud	65	Bon	Brasage		
Déformation à froid	60	Bon	Tendre		Excellent
Décolletage	90	Excellent	Fort		Bon
Résistance à la corrosion	Excellent		Soudage		
Pourcentage d'aptitude générale : 72% Dimensions plats et méplats sur consultation			Chalumeau oxy-acétylénique		Non recommandé
			Arc électrode (atmos. Gaz.)		Non recommandé
			Arc électrode enrobée		Non recommandé
			Arc dioxyde de carbone		Non recommandé
			Par résistance		Non recommandé

Plages de fabrication (mm)			
	Rond	Carré	Hexagonal
Lingot	de 80 à 140		
Brut de presse	de 15 à 80		
Etiré / traité	de 3 à 83	de 3 à 60	de 3 à 75