

Leghe di bronzo: analisi e caratteristiche meccaniche

BRONZI ALLO STAGNO IN COLATA CONTINUA										CARATTERISTICHE MECCANICHE			
DENOMINAZIONE		Cu%	Sn%	Pb%	Zn%	Ni%	P%	Fe%	Altri	HB	RM (N/mm2)	RP 0,2 (N/mm2)	A %
G - Cu Sn5 Zn5 Pb5 CC 491 K	Min	83,00	4,00	4,00	4,00	-	-	-	-	Min. 65	Min. 250	Min. 110	Min. 13
	Max	87,00	6,00	6,00	6,00	2,00	0,10	0,30	0,37				
G - Cu Sn7 Zn4 Pb7 CC 493 K	Min	81,00	6,00	5,00	2,00	-	-	-	-	Min. 70	Min. 260	Min. 120	Min. 12
	Max	85,00	8,00	8,00	5,00	2,00	0,10	0,20	0,42				
G - Cu Sn12 CC 483 K	Min	85,00	11,00	-	-	-	-	-	-	Min. 90	Min. 300	Min. 150	Min. 6
	Max	88,50	13,00	0,70	0,50	2,00	0,60	0,20	0,42				
G - Cu Sn10 Pb10 CC 495 K	Min	78,00	9,00	8,00	-	-	-	-	-	Min. 70	Min. 220	Min. 110	Min. 8
	Max	82,00	11,00	11,00	2,00	2,00	0,10	0,25	0,82				
BRONZI ALL'ALLUMINIO IN COLATA CONTINUA										CARATTERISTICHE MECCANICHE			
DENOMINAZIONE		Cu%	Al%	Fe%	Ni%	Mn%	Zn%	Sn%	Altri	HB	RM (N/mm2)	RP 0,2 (N/mm2)	A %
G - Cu Al10 Fe2 CC 331 G	Min	83,00	8,50	1,50	-	-	-	-	-	Min. 130	Min. 550	Min. 200	Min. 15
	Max	89,00	10,50	3,50	1,50	1,00	0,50	0,20	0,35				
G - Cu Al10 Fe5 Ni5 CC 333 G	Min	76,00	8,50	4,00	4,00	-	-	-	-	Min. 150	Min. 650	Min. 280	Min. 13
	Max	83,00	10,50	5,50	6,00	3,00	0,50	0,10	0,24				
G - Cu Al11 Fe4 Ni4 UNI 5275	Min	78,00	10,00	3,00	3,00	-	-	-	-	Min. 180	Min. 630	Min. 290	Min. 4
	Max	84,00	11,50	5,00	5,50	3,50	0,15	0,15	0,60				
OTTONE AL MANGANESE IN COLATA CONTINUA										CARATTERISTICHE MECCANICHE			
DENOMINAZIONE		Cu%	Zn%	Al%	Fe%	Ni%	Mn%	Sn%	Pb%	HB	RM (N/mm2)	RP 0,2 (N/mm2)	A %
SAE 430 GR. B C86300	Min	60,00	22,00	5,00	2,00	-	2,50	-	-	Min. 190	Min. 750	Min. 400	Min. 5
	Max	66,00	28,00	7,50	4,00	1,00	5,00	0,20	0,20				
BRONZI FOSFOROSI (laminati e trafilati)					CARATTERISTICHE MECCANICHE								
DENOMINAZIONE		Cu%	Sn%	P%	Zn%	STATO FISICO	HV	HB	RM (N/mm2)	RP 0,2 (N/mm2)	A 50mm%		
Cu Sn6 (B6) - EN 1652 CW452K (lastre e nastri)	Min	Resto	5,50	0,01	-	R 420	125 / 165	120 / 160	Min. 420	Min. 260	Min. 17		
	Max	Resto	7,00	0,40	0,20	R 500	160 / 190	150 / 180	Min. 500	Min. 450	Min. 8		
Cu Sn8 (B8) - EN 12163 CW453K (barre tonde, piatte, quadre)	Min	Resto	7,50	0,20	-	R 560	180 / 210	170 / 200	Min. 560	Min. 500	Min. 5		
	Max	Resto	8,50	0,40	0,30	R 640	200 / 230	190 / 220	Min. 640	Min. 600	Min. 3		

I dati presenti in questa tabella sono da ritenersi indicativi.

FRIUL CENTRIFUGA S.R.L. Via Della Croce, 55 fraz. Basaldella 33030 Campofornido (UD)

Tel. 0432 563611 mail: info@friulcentrifuga.it www.friulcentrifuga.it