

CW 713 R

BL9

Appellations normalisées		Composition chimique			
m Lego	BL9	Éléments	% moy.	Impuretés	% max.
RENAULT 02-50-100	CuZn36Mn3Al2SiF	Cu	58	Fe	0.25
EN 12164	CW713R	Pb	0.45	Sn	0.4
BS 2872 - 2874	CZ135	Mn	2.5	Ni	0.2
NF A 51 - 105		Si	0.75		
EN 12165	CW713R	Al	1.75		
DIN 17660	CuZn40Al2-2.0550				
				Autre	0.2
		Zn	le reste	Total maxi	0.4

Applications typiques

Laitons haute résistance de décolletage et de matriçage. Bagues de synchro, chauffage, équip.auto, guides de soupape, paliers, robinetterie

Caractéristiques physiques à 20°C		Caractéristiques techniques	
Masse volumique (g/cm ³)	8.2	Conductivité thermique (W/m.K)	64
Module de Young (Gpa)	90	Capacité thermique (J/Kg.K)	380
Module de Coulomb (Gpa)		Intervalle de solidification (°C)	900-940
Coefficient d'expansion linéaire (20-300°C)	18	Température de détente (°C)	300-450
Coefficient de frottement de glissement		Température de matriçage (°C)	600-700
Coefficient de frottement d'adhésion		Température de recuit (°C)	500-600

Caractéristiques :	mécaniques					électriques		
Diamètre de référence 20 mm	Rp 0,2 (Mpa)	Rm (Mpa)	A (%)	HB	HV	Résillience (daJ/cm ²)	Conductivité (% I.A.C.S.)	Résistivité
Etiré / traité	420	666	17	190			23	7.5
Brut de presse								

Aptitudes générales			Aptitudes au brasage et au soudage	
Déformation à chaud	100	Exceptionnelle	Brasage	
Déformation à froid	30	Satisfaisant	Tendre	Non recommandé
Décolletage	80	Très bon	Fort	Non recommandé
Résistance à la corrosion	Satisfaisant		Soudage	
Pourcentage d'aptitude générale : 70%			Chalumeau oxy-acétylénique	Satisfaisant
			Arc électrode (atmos. Gaz.)	Non recommandé
			Arc électrode enrobée	Non recommandé
			Arc dioxyde de carbone	Non recommandé
Dimensions plats et méplats sur consultation			Par résistance	Non recommandé

Plages de fabrication (mm)			
	Rond	Carré	Hexagonal
Lingot	de 83 à 140		
Brut de presse	de 15 à 84		
Etiré / traité	de 6 à 83	de 6 à 60	de 6 à 72