

CuZn35Pb2

LS

Appellations normalisées		Composition chimique			
m Lego	LS	Eléments	% moy.	Impuretés	% max.
NF A 51-105	CuZn35Pb2	Cu	61.75	Fe	0.15
BS 2872-2874	CZ131	Pb	1.8	Sn	0.15
EN 12164	CW606N-CuZn37Pb			Ni	0.10
EN 12167	CW606N-CuZn37Pb			Si	0.015
ASTM B453	C35300			Al	0.05
				Autre	0.2
		Zn	le reste	Total maxi	0.25

Applications typiques

Laitons de sertissage, décolletage, matriçage. Appareillage électrique, connecteurs, connexions pour fluides

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 matriçage (°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	Résillience (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	85	Très bon	Brasage	
Déformation à froid	65	Bon	Tendre	Excellent
Décolletage	75	Très bon	Fort	Bon
Résistance à la corrosion	Satisfaisant		Soudage	
Pourcentage d'aptitude générale : 75% 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			
Brut de presse	de 15 à 84		
Etiré / traité	de 6 à 83	de 6 à 60	de 6 à 72