

## CW 602N

## ND3

Appellations normalisées		Composition chimique			
m Lego	ND3	Eléments	% moy.	Impuretés	% max.
EN 12164	CW602N	Cu	61.75	Fe	0.15
EN 12165	CW602N	Pb	1.8	Sn	0.15
BS 2872	CZ132	As	0.115	Ni	0.3
	CuZn36Pb2As			Mn	0.1
ASTM non ferrous	C35330			Si	0.015
					0.05
				Autre	0.2
		Zn	le reste	Total maxi	0.25

### Applications typiques

Laiton non-dézincifiable de matricage. Chauffage, connexions pour fluides, éléments de pompe, raccords hydrauliques, robinetterie

Caractéristiques physiques à 20 °C		Caractéristiques techniques	
Masse volumique (g/cm <sup>3</sup> )	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		
	Rp 0,2 (Mpa)	Rm (Mpa)	A (%)	HB	HV	Résillience (daJ/cm <sup>2</sup> )	Conductivité (% I.A.C.S.)	Résistivité
Etiré / traité	250	360	29	113			26	6.6
Brut de presse	120	340	41	80				

Aptitudes générales			Aptitudes au brasage et au soudage	
Déformation à chaud	85	Très bon	Brasage	
Déformation à froid	60	Bon	Tendre	Exceptionnelle
Décolletage	75	Bon	Fort	Bon
Résistance à la corrosion	Exceptionnelle		Soudage	
<b>Pourcentage d'aptitude générale : 73%</b>  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