

Leghe di rame maggiormente utilizzate

LEGA	NOME COMMERCIALE	COMPOSIZIONE CHIMICA							Peso specifico g/cm ³
			Cu	Bi	O	P	Pb	Altri in totale	
CW 004A	Cu-ETP	min.	99,90	-	-	-	-	-	8,9
		max.	-	0,0005	0,04	-	0,005	0,03	
CW 024A	Cu-DHP	min.	99,90	-	-	0,015	-	-	8,9
		max.	-	-	-	0,040	-	-	
CW 008A	Cu-OF	min.	99,95	-	-	-	-	-	8,9
		max.	-	0,0005	*	-	0,005	0,03	

I valori forniti in questa tabella sono a titolo indicativo e non implicano responsabilità da parte della Musola Metalli S.R.L.

*= Il tenore di Ossigeno deve essere tale che il materiale risulti conforme ai requisiti di infragilimento da idrogeno della EN 1976

Leghe di rame basso-legato maggiormente utilizzate

LEGA	NOME COMMERCIALE	COMPOSIZIONE CHIMICA												
			Cu	Be	Co	Cr	Fe	Ni	P	Si	Zr	Te	Altri in totale	
CW 101C	CuBe2	min.	Resto	1,8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		max.	-	2,1	0,3	-	0,2	0,3	-	-	-	-	-	0,5
CW 103C	CuCo1Ni1Be	min.	Resto	0,4	0,8	-	-	0,8	-	-	-	-	-	-
		max.	-	0,7	1,3	-	0,2	1,3	-	-	-	-	-	0,5
CW 106C	CuCr1Zr	min.	Resto	-	-	0,5	-	-	-	-	0,03	-	-	-
		max.	-	-	-	1,2	0,08	-	-	0,1	0,3	-	-	0,2
CW 118C	CuTeP	min.	Resto	-	-	-	-	-	0,003	-	-	0,4	-	-
		max.	-	-	-	-	-	-	0,012	-	-	0,7	-	0,1

I valori forniti in questa tabella sono a titolo indicativo e non implicano responsabilità da parte della Musola Metalli S.R.L.

Caratteristiche meccaniche variabili a seconda della lega, della norma di produzione, dello stato fisico del materiale e della geometria di fornitura.

La Musola Metalli s.r.l. è in grado di reperire sul mercato nazionale ed estero prodotti trafilati ed estrusi in rame basso legato nelle leghe sopra indicate, inviateci le vostre richieste per sapere disponibilità e prezzi.



Prodotti e leghe commerciali

GEOMETRIA DI FORNITURA	NOME COMMERCIALE	LEGA	NORMA	STATO FISICO COMMERCIALE	STATO FISICO METALLURGICO	CARATTERISTICHE MECCANICHE						
						RESISTENZA A TRAZIONE		CARICO UNITARIO DI SCOSTAMENTO DALLA PROPORZIONALITÀ 0,2% RP0,2	ALLUNGAMENTO		DUREZZA HV	
									A50mm per sp. Fino a 2,5 mm compresi	A per sp. Maggiori di 2,5 mm		
						N/mm ²		N/mm ²	%	%	Min	Max
Min	Max	N/mm ²		Min	Min	Min	Max					
Lastre Piastre Nastri	Cu-ETP	CW 004A	EN 1652	Cotto	R 220 H 040	220	260	Max. 140	33	42	-	-
	Cu-DHP	CW 024A		Semicrudo	R 240 H 065	240	300	Min. 180	8	15	-	-
	Cu-OF	CW 008A		Crudo	R 290 H 090	290	360	Min. 250	4	6	90	110

I valori forniti in questa tabella sono a titolo indicativo e non implicano responsabilità da parte della Musola Metalli S.R.L.

GEOMETRIA DI FORNITURA	NOME COMMERCIALE	LEGA	NORMA	STATO FISICO COMMERCIALE	STATO FISICO METALLURGICO	CARATTERISTICHE MECCANICHE						
						RESISTENZA A TRAZIONE		CARICO UNITARIO DI SCOSTAMENTO DALLA PROPORZIONALITÀ 0,2% RP0,2	ALLUNGAMENTO		DUREZZA HV	
									A100 mm	A		
						N/mm ²		N/mm ²	%	%	Min	Max
Min	Max	N/mm ²		Min	Min	Min	Max					
Barra a sezione tonda piatta quadra e fili tondi	Cu-ETP	CW 004A	EN 13601	Cotto	R 200	200	-	Max. 120	25	35	-	-
				Crudo	R 260	260	-	Min. 220	-	12	-	-

I valori forniti in questa tabella sono a titolo indicativo e non implicano responsabilità da parte della Musola Metalli S.R.L.

GEOMETRIA DI FORNITURA	NOME COMMERCIALE	LEGA	NORMA	STATO FISICO COMMERCIALE	STATO FISICO METALLURGICO	CARATTERISTICHE MECCANICHE						
						RESISTENZA A TRAZIONE		CARICO UNITARIO DI SCOSTAMENTO DALLA PROPORZIONALITÀ 0,2% RP0,2	ALLUNGAMENTO		DUREZZA HV	
									A			
						N/mm ²		N/mm ²	%		Min	Max
Min	Max	N/mm ²		Min	Min	Min	Max					
Tubi tondi	Cu-DHP	CW 024A	EN 12449	Cotto	R 200 H 040	200	-	Max 110	40	-	-	
				Crudo	R 290 H 095	290	-	Min 250	5	-	95	120

I valori forniti in questa tabella sono a titolo indicativo e non implicano responsabilità da parte della Musola Metalli S.R.L.