

## MÄSSINGLEGERING CW607N

Mässing med god varmsmidbarhet, kallformbarhet och skärbarhet.  
Förekommer som stång, profil, plattstång och draget band.

### Sammansättning

CW 607 N	Cu	Zn	Pb	Al	Fe	Ni	Sn	Övriga
Gränser	60.0-61.0%	Rest	0.8-1.6%	<0.05%	<0.2%	<0.3%	<0.2%	<0.2%

### Standardisering

Legeringen motsvarar enligt internationell norm

CW607N	CuZn38Pb1
--------	-----------

SS-EN 12164, stång för skärande bearbetning  
SS-EN 12167, profiler och rektangulär stång för allmän användning

### Strukturtyp

( $\alpha$ + $\beta$ )-fas jämte blyfas.

### Användningsexempel

Draget band, stång, profil.  
Detaljer till VVS-armatur, fotogenkök och svetsbrännare.  
Foglistor, låsvred, klädкроkar, nitar.

### Spänningsfrihet

Stång får ej uppvisa sprickor efter provning enligt SS-ISO 6957. Kopparlegeringar "Ammoniakprov för bestämning av hårdighet mot spänningskorrosion".  
Måttlig påkänning enligt normen skall tillämpas.

### Avzinkningshårdighet

Legeringen är ej avzinkningshårdig.

### Värmebehandling

**Avspänningsglödning.** Temperatur 330-350°C. Tid 1-2 timmar (max). Avspänningsglödning bör ske efter all färdigställande kallformning, som ger höga kvarvarande spänningar i materialet. Den kan även vara motiverad efter skärande bearbetning. Man minskar härigenom risken för spänningskorrosion orsakad av inre spänningar.

### Fysikaliska egenskaper

Storhet	Värde	Enhet
Densitet	8400	kg/m <sup>3</sup>
Smälttemperatur	885-900	°C
Värmekapacitet vid 20°C	0.38	kJ/(kg°C)
Resistivitet vid 20°C <sup>1</sup>	64	nΩm
Temperaturkoefficient för resistans vid 20°C, gäller 0-100°C	0.0016	°C
Elektrisk konduktivitet vid 20°C <sup>1</sup>	14 28%	MS/m IACS <sup>1</sup>
Värmeledningsförmåga vid 20°C	120	W/m°C
Längdutvidgningskoefficient, 20-300°C	21*10 <sup>-6</sup>	°C
Elasticitetsmodul	110	GPa
Skjuvmodul	36	GPa

<sup>1</sup>) IACS = International Annealed Copper Standard. 100% IACS motsvarar resistiviteten 17.241 nΩm och konduktiviteten 58 MS/m.

### Formbarhet

**Varmformbarheten** är god. Lämplig temperatur 650-775°C. Man bör vid värmning före smidning tillse att temperaturen ej överstiger det angivna intervallet och att tiden vid temperatur är så kort som möjligt. I annat fall kan materialet få kraftig kornfyllväxt som lätt leder till sprickor vid smidningen.

**Kallformbarheten** i varmbearbetat och glödgat tillstånd är nöjaktig. Formbarheten avtar med ökande hårdhet. Avspänningsglödning efter kallformning, se Värmebehandling.

### Korrosionshårdighet

Koppar är en förhållandevis ädel metall. Koppar och dess legeringar har därför liten benägenhet att reagera med omgivningen. Till följd härav har kopparmaterialen i regel mycket god korrosionshårdighet. Såsom är fallet med alla bruksmetaller kan emellertid under ogynnsamma förhållanden korrosion inträffa. Vilken typ av korrosion som härvid uppkommer beror dels av miljön, dels av legeringens sammansättning.

Korrosionshårdigheten hos CW 607 N:

Korrosionstyp	Korrosionshårdighet	Kommentar
Spänningskorrosion	Nöjaktig	Korrosionstypen uppträder endast vid samtidig närvaro av höga spänningar i materialet och ett korrosivt medium innehållande ammoniak och fukt. (Se <i>Värmebehandling</i> .)
Avzinkning	Dålig	Korrosionstypen uppträder endast vid exponering i vatten eller fuktig atmosfär, företrädesvis vid förhöjd temperatur och vid närvaro av klorider.
Erosionskorrosion	ganska god	

### Skärande bearbetning

Legeringstypen är mycket lätt att bearbeta och hög ytkvalitet är lätt att uppnå. Spånorna är korta. Legeringen är lämplig för bearbetning i automater.

Verktygs- och skärdata. Hårdmetall, enligt ISO-grupp K10.

Skärdata	Hårdmetall	Snabbstål
Spånvinkel	2-6°	0-3°
Lutningsvinkel	0°	0°
Släppningsvinkel	4-6°	0-6°
Skärhastighet	ca 300 m/minut eller snabbare	ca 150 m/minut eller snabbare
Skärvätska	Torrt eller skärolja	Emulsion eller skärolja

### Svetsning och lödning

Den höga blyhalten medför vid svetsning att materialet blir varmsprött och svetsen porig. För de olika svetsmetoderna gäller:

Svetsmetod	Lämplighet	Kommentar
Smält och motståndssvetsning	Dålig	Kan ej utföras med gott resultat
Svetslödning	Dålig	Beroende på den ringa skillnaden mellan grundmaterialets smälttemperatur och lodets arbetstemperatur.
Hårdlödning	Nöjaktigt, går att utföra med silverlod och silverfosforkopparlod	Är svår att utföra med fosforkopparlod och kan ej med gott resultat utföras med mässingslod (se svetslödning).
Mjuklödning	Utmärkt	Är mycket lätt att utföra

### Ytbehandling

**Mekanisk ytbehandling** såsom slipning, borstning, blästring och polering utförs med konventionella metoder.

**Betning** (icke-oxiderande betning) utförs lämpligen med utspädd svavelsyra vid rumstemperatur.

**Betning** till metalliskt ren yta (oxiderande betning) utförs lämpligen med betbad innehållande oxidationsmedel såsom peroxid, salpetersyra eller dikromat. För betning till hög glans används främst salpetersyrerhaltiga bad (blankbetbad).

**Kemisk och elektrolytisk polering** är lätta att utföra med blandningar av koncentrerade syror, t ex fosforsyra, salpetersyra och ättiksyra.

**Putsning** utförs lämpligen med i handeln förekommande putsmedel för koppar.

**Mörkfärgning** är lätt att utföra med våtkemiska metoder, varvid mörka sulfid- eller oxidskikt erhålls.

**Lackering** med klarlack gör att erhållet utseende vid t ex putsning eller färgning bibehålls under lång tid. För krävande ändamål finns klarlacker som innehåller en missfärgningshämmande inhibitor.

**Metallisering** (metallisk ytbeläggning) är lätt att utföra.

### Mekaniska egenskaper

Nordic Brass Gusum kvalité av CW607 N uppfyller och överträffar kraven i standarder som beskriver denna legering. För att ge uppfattning redovisas nedan erfarenhetsvärden enligt materialtillstånd "M" i EN standard. Dessa v rden  r att anse som riktvärden för levererat material.

Storhet	V�rde	Enhet
Rm, Brottgr�ns	>410	MPa
Rp02, Restt�jning	ca 250	MPa
A5, Brottf�rl�ngning	>20	%
HB, H�rddhet Brinell	ca 110	