

Denominazione

CuNi10Fe1Mn1-B e CuNi10Fe1Mn1-C

Composizione chimica %					Caratteristiche meccaniche				
	lingotti		getti		Processo di colata e designazione	Resistenza a trazione	Carico unitario di scostamento della proporzionalità 0,2%	Allungamento a rottura	Durezza Brinell
	min	max	min	max					
Cu	84,5		84,5						
Pb									
Sn		0,03		0,03		Rm N/mm ²	Rp 0,2 N/mm ²	A %	HB
Fe	1,2	1,8	1,0	1,8		Min	Min	Min	Min
Al		0,01		0,01					
Ni	9,2	11,0	9,0	11,0	Colata in sabbia - GS	280	120	20	70
Mn	1,2	1,5	1,0	1,5	Colata mediante centrifugazione - GZ	280	100	25	70
Zn		0,5		0,5	Colata continua - GC	280	100	25	70
Si		0,1		0,1					
Cr									
P					Proprietà tecnologiche			Impieghi tipici	
Sb					Lavorabilità		Resistenza alla corrosione	- flange - anelli di tenuta - componenti soggetti a corrosione derivata da acqua marina	
Nb		1,0		1,0	sufficiente		ottima		
C		0,1		0,1	Lucidabilità	Tenuta a pressione			
					sufficiente	buona			

Denominazione

CuNi30Cr2FeMnSi-C

Composizione chimica %

Caratteristiche meccaniche

	lingotti		getti		Processo di colata e designazione	Resistenza a trazione	Carico unitario di scostamento della proporzionalità 0,2%	Allungamento a rottura	Durezza Brinell	
	min	max	min	max						
Cu	Le caratteristiche dei lingotti destinati alla produzione di getti in base alla lega designata non vengono specificate. I limiti di composizione sono lasciati a discrezione del committente.		resto		Colata in sabbia - GS	440	250	18	115	
Pb										0,005
B										0,01
Fe			0,5	1,0						
Al										0,01
Ni			29,0	32,0						
Mn			0,5	1,0						
Zn										0,2
Bi										0,002
Te										0,005
Mg										0,01
Zr										0,15
Ti										0,25
Si			0,15	0,5						
Cr	1,5	2,0								
	Proprietà tecnologiche							Impieghi tipici		
P			0,01	Lavorabilità		Resistenza alla corrosione	- flange - anelli di tenuta - componenti soggetti a corrosione derivata da acqua marina			
Se			0,005	sufficiente		ottima				
S			0,01	Lucidabilità		Tenuta a pressione				
C			0,03	sufficiente		buona				

Denominazione

CuNi30Fe1Mn1-B e CuNi30Fe1Mn1-C

Composizione chimica %

Caratteristiche meccaniche

	lingotti		getti		Processo di colata e designazione	Resistenza a trazione	Carico unitario di scostamento della proporzionalità 0,2%	Allungamento a rottura	Durezza Brinell
	min	max	min	max					
Cu	64,5		64,5						
Pb		0,03		0,03					
Sn						Rm N/mm ²	Rp 0,2 N/mm ²	A %	HB
Fe	0,5	1,5	0,5	1,5		Min	Min	Min	Min
Al		0,01		0,01					
Ni	29,2	31,0	29,0	31,0	Colata in sabbia - GS	340	120	18	80
Mn	0,7	1,2	0,6	1,2	Colata mediante centrifugazione - GZ	340	120	18	80
Zn		0,5		0,5					
Si		0,1		0,1					
Cr									
P		0,01		0,01					
Sb									
S		0,01		0,01					
C		0,02		0,02					

Proprietà tecnologiche			Impieghi tipici	
Lavorabilità		Resistenza alla corrosione	- flange - anelli di tenuta - componenti soggetti a corrosione derivata da acqua marina	
sufficiente		ottima		
Lucidabilità	Tenuta a pressione			
sufficiente		buona		

Denominazione

CuNi30Cr2FeMnSi-C

Composizione chimica %

Caratteristiche meccaniche

	lingotti		getti		Processo di colata e designazione	Resistenza a trazione	Carico unitario di scostamento della proporzionalità 0,2%	Allungamento a rottura	Durezza Brinell	
	min	max	min	max						
Cu	Le caratteristiche dei lingotti destinati alla produzione di getti in base alla lega designata non vengono specificate. I limiti di composizione sono lasciati a discrezione del committente.		resto		Colata in sabbia - GS	440	230	18	115	
Pb										0,01
B										0,01
Fe				0,5						1,5
Al										0,01
Ni				29,0						31,0
Mn				0,6						1,2
Zn										0,5
Bi										0,01
Te										0,01
Mg										0,01
Nb				0,5						1,0
Cd										0,02
Si				0,3						0,7
Cr										
P			0,01							
Se			0,01							
S			0,01							
C			0,03							

Proprietà tecnologiche

Impieghi tipici

Lavorabilità		Resistenza alla corrosione	- flange - anelli di tenuta - componenti soggetti a corrosione derivata da acqua marina
sufficiente		ottima	
Lucidabilità		Tenuta a pressione	
sufficiente		buona	