

\* Les matières marquées d'un astérisque sont les standards ZWIEBEL.

Liste numérique Autres infos Sommaire

Type matière : **CUPRO - ALUMINIUM**

Etat: Homologuée

Nuances

Pièce **Cu Al10Fe2-C**

CC331G

Masse volumique

Lingot Cu Al10Fe2-B

CB331G

Retrait linéaire en % :

Norme : NF EN 1982

Date de validité: Février 99

Intervalle de fusion :

Ancienne désignation :

Correspondance: Cu Al10Fe3

**Composition chimique, en pourcentage**

	Al	Cu	Fe	Mn	Ni	Mg	Pb	Si	Sn	Zn
P i è c e	8,5	83,0	1,5	-	-	-	-	-	-	-
	10,5	89,5	3,5	1,0	1,5	0,05	0,10 <sup>1</sup>	0,2	0,20	0,50
L i n g o t	8,7	83,0	1,5	-	-	-	-	-	-	-
	10,5	89,0	3,3	1,0	1,5	0,05	0,03 <sup>1</sup>	0,15	0,20	0,50

1) Pour les pièces moulées destinées à être soudées, la teneur maximale en plomb doit être de 0,03%.

**Caractéristiques mécaniques minimales mesurées sur éprouvettes**

Code	Etat de livraison	Résistance	Limite d'élasticité	Allongement	Dureté	Conduct. électr.
160	GS-Moulage en sable	500	180	18	100	
161	GZ-Moulage centrifuge	550	200	18	130	
162	GC-Moulage continu	550	200	15	130	

**Tableau comparatif par pays**

	Tableau comparatif par pays				Recette de fabrication interne
	Allemagne	U.S.A.	G. - B.	Italie	Base:
Désignation					Additifs:
Norme					
Ancien/ désig.					

Directives d'emploi

Applications