

Type matière : **BRONZE ***

Etat: Homologuée

Nuances

Pièce **Cu Sn10-C**

CC480K

Masse volumique 0,00

Lingot Cu Sn10-B

CB480K

Retrait linéaire en % : 0,00

Norme : NF EN 1982

Date de validité: Sept. 2017

Intervalle de fusion :

Ancienne désignation : G-CuSn10

Correspondance:

Composition chimique, en pourcentage

Pièce

Cu 1)	Ni	P	Pb	Sn	Al	Fe	Mn	S	Sb	Si	Zn
88,0 ¹	-	-	-	9,0	-	-	-	-	-	-	-
90,0	2,0	0,2	1,0	11,0	0,01	0,2	0,10	0,05	0,2	0,02	0,5

Lingot

Cu 1)	Ni	P	Pb	Sn	Al	Fe	Mn	S	Sb	Si	Zn
88,5 ¹	-	-	-	9,3	-	-	-	-	-	-	-
90,5	1,8	0,05	0,8	11,0	0,01	0,15	0,10	0,04	0,15	0,01	0,5

1) Ycompris le nickel.

Caractéristiques mécaniques minimales mesurées sur éprouvettes

Code	Etat de livraison	Résistance	Limite d'élasticité	Allongement	Dureté	Conduct. électr.
119	GS-Moulage en sable	250	130	18	70	
120	GC-Moulage continu	280	170	10	80	
121	GZ-Moulage centrifuge	280	160	10	80	

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

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