

Feuillard en Bronze

Composition chimique

Désignation			Composition chimique en % (mm)										
Classification symbolique	Classification numérique	Norme européenne (EN)	Cu min.	Fe max.	Ni max.	P min.	P max.	Pb max.	Sn min.	Sn max.	Zn min.	Zn max.	Autres total max.
CuSn4	CW450K	EN 1652/1654	Reste	0,1	0,2	0,01	0,4	0,02	3,5	4,5	-	0,2	0,2
CuSn6	CW452K	EN 1652/1654	Reste	0,1	0,2	0,01	0,4	0,02	5,5	7,0	-	0,2	0,2
CuSn8	CW453K	EN 1652/1654	Reste	0,1	0,2	0,01	0,4	0,02	7,5	8,5	-	0,2	0,2
CuSn3Zn9	CW454K	EN 1654	Reste	0,1	0,2	-	0,2	0,10	1,5	3,5	7,5	10,0	0,2

Équivalences

Classification symbolique	Classification numérique	Norme européenne (EN)	ÉQUIVALENCES INTERNATIONALES APPROXIMATIVES		
			É.-U. (AISI)	Japon (JIS)	Chine (GB)
CuSn4	CW450K	EN 1652/1654			
CuSn6	CW452K	EN 1652/1654	C51900	C 5191	
CuSn8	CW453K	EN 1652/1654			
CuSn3Zn9	CW454K	EN 1654	C42500		

Caractéristiques mécaniques

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES FEUILLARD DE BRONZE EN 1652 / EN 1654

Désignations		Résistance à la traction Rm		Limite élastique conventionnelle à 0,2 % Rp0,2	Allongement		Dureté HV		
		N/mm ²			A ₅₀ mm pour des épaisseurs allant jusqu'à 2,5 mm (inclus), en %	A pour des épaisseurs supérieures à 2,5 mm, en %			
Matériau		État métallurgique	min.	max.	N/mm ²	min.	min.	min.	max.
Classification symbolique	Classification numérique								
CuSn4	CW450K	R290	290	390	(max. 190)	40	50	-	-
		H070	-	-	-	-	-	70	100
		R390	390	490	(min. 210)	11	13	-	-
		H115	-	-	-	-	-	115	155
		R480	480	570	(min. 420)	4	5	-	-
		H150	-	-	-	-	-	150	180
		R540	540	930	(min. 490)	3	-	-	-
		H170	-	-	-	-	-	170	200
		R610	610	-	(min. 540)	-	-	-	-
		H190	-	-	-	-	-	190	-
		H350	350	420	(max. 300)	45	55	-	-
		H080	-	-	-	-	-	80	110
R420	420	520	(min. 260)	17	20	-	-		
H125	-	-	-	-	-	125	165		

Désignations		Résistance à la traction Rm		Limite élastique conventionnelle à 0,2 % Rp0,2	Allongement		Dureté HV			
		N/mm ²			A50 mm pour des épaisseurs allant jusqu'à 2,5 mm (inclus), en %	A pour des épaisseurs supérieures à 2,5 mm, en %				
Matériau		État métallurgique	min.	max.	N/mm ²	min.	min.	min.	max.	
Classification symbolique	Classification numérique									
CuSn6	CW452K	R500	500	590	(min. 450)	8	10	-	-	
		H160	-	-	-	-	-	160	190	
		R560	560	650	(min. 500)	5	-	-	-	
		H180	-	-	-	-	-	-	180	210
		R640	640	730	(min. 600)	3	-	-	-	-
		H200	-	-	-	-	-	-	200	230
		R720	720	-	(min. 690)	-	-	-	-	-
		H220	-	-	-	-	-	-	220	-
		R370	370	450	(max. 300)	50	60	-	-	-
		H90	-	-	-	-	-	-	90	120
CuSn8	CW453K	R450	450	550	(min. 280)	20	23	-	-	
		H135	-	-	-	-	-	136	175	
		R540	540	630	(min. 460)	13	16	-	-	
		H170	-	-	-	-	-	-	170	200
		R600	600	690	(min. 530)	5	7	-	-	
		H190	-	-	-	-	-	-	190	220
		R660	660	750	(min. 620)	3	-	-	-	-

Désignations		Résistance à la traction Rm		Limite élastique conventionnelle à 0,2 % Rp0,2	Allongement		Dureté HV			
		N/mm ²			A ₅₀ mm pour des épaisseurs allant jusqu'à 2,5 mm (inclus), en %	A pour des épaisseurs supérieures à 2,5 mm, en %				
Matériau		État métallurgique	min.	max.	N/mm ²	min.	min.	min.	max.	
Classification symbolique	Classification numérique									
		H210	-	-	-	-	-	210	240	
		R740	740	-	(min. 700)	2	-	-	-	
		H230	-	-	-	-	-	230	-	
CuSn3Zn9	CW454K	R430	430	520	(330)	6	8	-	-	
		H140	-	-	-	-	-	140	170	
		R510	510	600	(430)	3	5	-	-	
		H160	-	-	-	-	-	-	160	190
		R580	580	690	(520)	-	2	-	-	-
		H180	-	-	-	-	-	-	180	210
		R660	660	-	(610)	-	-	-	-	-
		H200	-	-	-	-	-	-	200	8

REMARQUE 1- Les nombres entre parenthèses ne correspondent pas à des exigences de normes, ils sont fournis à titre indicatif.

Finitions

MATÉRIAU NU

Les bandes doivent être propres et exemptes de défauts nuisibles, qui doivent être spécifiés par accord entre le client et le fournisseur au moment de l'offre ou de la commande. Il reste en général une légère couche résiduelle de lubrifiant autorisée sur les produits laminés à froid, sauf indication contraire.

RUGOSITÉ EN 1654

Elle doit faire l'objet d'un accord entre le client et le fournisseur au moment de l'offre et de la confirmation de la commande.

ÉTAT DE LA SURFACE EN 13599

Les produits doivent être propres et exempts de défauts nuisibles, qui doivent être spécifiés par accord entre le client et le fournisseur au moment de l'offre ou de la commande. Il reste en général une fine pellicule résiduelle de lubrifiant sur les produits étirés à froid, tout à fait acceptable, à moins que le contraire ne soit spécifié. Une décoloration est acceptable, à condition qu'elle ne nuise pas à l'utilisation du produit.

REVÊTEMENTS EN ÉTAÏN

Revêtements en étain pour feuillards, bandes en cuivre et alliages en cuivre :

Type de revêtement	Norme
Électrolytique	EN 14436
À chaud	EN 13148

ÉLECTROLYTIQUE EN 14436

TYPES DE PROCÉDURES EN ÉTAIN ÉLECTROLYTIQUE ET TYPES DE REVÊTEMENTS EN ÉTAIN OU ALLIAGES EN ÉTAIN EN 14436

Procédé	Description
Procédé pour revêtements électrolytiques mats.	Il s'agit de la finition standard d'un bain électrolytique traditionnel.
Procédé pour revêtements électrolytiques brillants.	Les revêtements d'aspect brillant s'obtiennent en utilisant des bains qui contiennent un ou plusieurs agents de polissage appropriés. Ceux-ci pourraient être indésirables lors des opérations postérieures de reflux ou de brasage tendre. D'autre part, ils pourraient être indiqués pour leurs propriétés de frottement (contacts de faible frottement ou contacts glissants).
Procédé pour revêtements électrolytiques polis par reflux.	Les revêtements polis par reflux s'obtiennent en chauffant pendant quelques secondes un revêtement électrolytique mat au-dessus de son point de fusion avant de le refroidir. Après refroidissement, le revêtement conserve son brillant. Dans la pratique, le polissage par reflux sur bande ne s'utilise pas pour des revêtements dont l'épaisseur est supérieure à 5 µm (risque de glissement) ni pour les revêtements déjà brillants.

REMARQUE - Les revêtements électrolytiques en étain peuvent connaître une croissance spontanée de filaments métalliques (par l'effet conjugué de l'humidité et des tensions mécaniques, par exemple). Ce phénomène est indésirable pour les applications électrotechniques (risque de court-circuit). Ce risque peut être réduit par le polissage par reflux, en utilisant des revêtements en alliage étain-plomb ou bien en insérant une sous-couche adéquate.

TYPES DE REVÊTEMENTS ÉLECTROLYTIQUES EN ÉTAIN ET ALLIAGES EN ÉTAIN, CONFORMÉMENT À L'APPLICATION DE LA NORME EN 14436

Épaisseur du revêtement μm		Types de revêtements		
min.	max.	Sn brillant (Snb)	Sn mat (Snm)	Sn poli par reflux (Snf)
	1	As	N/A	As
0,8	1,2	As	N/A	*
1,5	2,5	B	As	B - R
2	4	B - C	R	B - R
3	6	B - C	R	N/A
5		B - C	R - C	N/A

REMARQUE 1 : Applications :

- N/A : non applicable
- B : amélioration de la capacité pour le brasage tendre
- *: réduction des contraintes de frottement
- C : résistance à la corrosion
- R : réduction de la résistance électrique sur un contact
- As : aspect amélioré

REMARQUE 2 : Ces valeurs-types sont données à titre informatif et peuvent être remplacées selon accord entre l'acheteur et le fournisseur.

COMPOSITION DE L'ÉTAIN ET ALLIAGES D'ÉTAIN EN 14436

Type de revêtement	Désignation du matériau	Composition, en % (fraction massique)	
		Sn min.	Autres, total
Sn brillant (Snb)	Sn99	99	Reste
Sn mat (Snm) ou Sn poli par reflux (Snf)	Sn99,50	99,5	Reste

À CHAUD EN 13148

ASPECT EN 13148. ÉTAMAGE PAR IMMERSION À CHAUD

Épaisseurs (valeurs moyennes) et intervalles d'épaisseurs favoris pour les revêtements:

Épaisseur	Intervalle d'épaisseurs		Application
µm	µm		
valeur moyenne	de	jusqu'à, inclus	
1,45	0,7	2,2	Prévention contre l'oxydation de surface, aspect décoratif, réduction des contraintes de frottement.
2	1	3	Prévention contre l'oxydation de surface, aspect décoratif, réduction des contraintes de frottement.
3,5	2	5	Protection contre la corrosion
5	3	7	Augmentation de la vie utile
7,5	5	10	Facilite le brasage tendre
10	7	13	Facilite le brasage tendre

L'aspect dépend du type de refroidissement de la pellicule liquide, du type de revêtement et de la technique utilisée pour éliminer l'excès de métal fondu. L'aspect du revêtement peut être brillant ou mat, ou les deux à la fois. L'aspect du revêtement n'affecte pas sa pertinence. En cas d'exigences particulières concernant l'aspect du revêtement, ces exigences doivent faire l'objet d'un accord au moment de l'offre et/ou de la commande.

Tolérances

TOLÉRANCES EN ÉPAISSEUR EN 13599/ EN 1652

Épaisseur nominale		Tolérances en épaisseur pour largeurs nominales conformément à EN 13599/ EN 1652					
>	≤	10 < ET ≤ 200		200 < ET ≤ 350	350 < ET ≤ 700	700 < ET ≤ 1000	1000 < ET ≤ 1250
		normal (classe A)	spécial (classe B)				
0,05 ¹⁾	0,1	± 10% ²⁾	-	-	-	-	-
0,1	0,2	± 0,010	± 0,007	± 0,015	-	-	-
0,2	0,3	± 0,015	± 0,010	± 0,020	± 0,03	± 0,04	-
0,3	0,4	± 0,018	± 0,012	± 0,022	± 0,04	± 0,05	± 0,07
0,4	0,5	± 0,020	± 0,015	± 0,025	± 0,05	± 0,06	± 0,08
0,5	0,8	± 0,025	± 0,018	± 0,030	± 0,06	± 0,07	± 0,09
0,8	1,2	± 0,030	± 0,022	± 0,040	± 0,07	± 0,09	± 0,10
1,2	1,8	± 0,035	± 0,028	± 0,06	± 0,08	± 0,10	± 0,11
1,8	2,5	± 0,045	± 0,035	± 0,07	± 0,09	± 0,11	± 0,13
2,5	3,2	± 0,055	± 0,040	± 0,08	± 0,10	± 0,13	± 0,17
3,2	4,0	-	-	± 0,10	± 0,12	± 0,15	± 0,20
4,0	5,0	-	-	± 0,12	± 0,14	± 0,17	± 0,23
5,0	6,0	-	-	± 0,14	± 0,16	± 0,20	± 0,26

Dimensions en mm.

1) Y compris la valeur 0,05.

2) ± 10 % de l'épaisseur nominale

Épaisseur nominale t		Tolérances de coupe standard pour VINCO ²⁾				Tolérances en largeur pour des largeurs nominales conformes à EN 13599/ EN 1654						
<	≤	3-15	15-50	50-150	>150	jusqu'à 50 inclus	supérieur à 50, jusqu'à 100 inclus	supérieur à 100, jusqu'à 200 inclus	supérieur à 200, jusqu'à 350 inclus	supérieur à 350, jusqu'à 500 inclus	supérieur à 500, jusqu'à 700 inclus	supérieur à 700, jusqu'à 1 250 inclus
2,5	3	sous consutation	sous consutation	0;+0,3 2	0;+0,3 5	0;+1,0	0;+1,1	0;+1,2	0;+1,5	0;+2,0	0;+2,5	0;+3,0
3	5	sous consutation	sous consutation	0;+0,3 2	0;+0,3 5	0;+2,0	0;+2,3	0;+2,5	0;+3,0	0;+4,0	0;+5,0	0;+6,0

2	2,5	sous consutation	0;+0,2 6	0;+0,3	0;+0,3 2	0;+0,5	0;+0,6	0;+0,7	0;+1,2	0;+1,5	0;+2,0	0;+2,5
---	-----	------------------	-------------	--------	-------------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------

Mesures en mm.

- 1) Y compris la valeur t=0,05
- 2) Des tolérances dimensionnelles plus ajustées sont envisageables sur accord commercial.
- 3) Y compris la valeur t=0,1

TOLÉRANCES EN LONGUEUR 13599

Tolérance en longueur des plaques épaisses ou fines et des bandes découpées en lames allant jusqu'à 5 000 mm.

Longueur	Épaisseur nominale	Tolérance en longueur
Brut de laminage (M)	jusqu'à 25 inclus	±50
Longueur fixe (F)	supérieur à 5 inclus	0;+10
	supérieur à 5 et jusqu'à 10 inclus	0;+15

Dimensions en mm.

* Les données contenues dans ce site Web sont fournies à titre indicatif et ne constituent en aucune manière des conditions contractuelles de fourniture. Sauf erreur ou omission.

TOLÉRANCES DE FLÈCHE

Largeur nominale (W)	Tolérances en matière de cintrage des rives sur accord commercial		Tolérances conformes à la norme EN 13599 pour le cintrage des rives				
	Écart maximal 1000 mm Épaisseur (t)		Écart maximal 1000 mm Épaisseur (t)				
	t ≤ 1,20 mm	t > 1,20 mm	t ≤ 0,5 mm	0,5 < t ≤ 1,20 mm	1,20 < t ≤ 2,50 mm	2,50 < t ≤ 3,20 mm	3,20 < t ≤ 5,00 mm
3 ≤ W < 6	2,50	4,00	-	-	-	-	-
6 < W ≤ 10	2,00	3,00	-	-	-	-	-
10 < W ≤ 15	1,00	1,50	7,00 ¹⁾	10,00	-	-	-
15 < W ≤ 20	1,00	1,50	4,00	6,00	8,00	-	-
20 < W ≤ 30	0,50	1,00	4,00	6,00	8,00	-	-
30 < W ≤ 50	0,50	1,00	3,00	4,00	6,00	7,00	*sur accord commercial
50 < W ≤ 350	0,50	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	
350 < W ≤ 1250	-	-	2,00	3,00	4,00	5,00	

Dimensions en mm.

1) Y compris largeur nominale 10 mm.