

## Feuillard en Maillechort / Alpaca

### Composition chimique

Désignation			Composition chimique en % (mm)									
Symbolique	Numérique	EN	Cu min.	Cu max.	Fe max.	Mn max.	Ni min.	Ni max.	Pb max.	Sn max.	Zn min.	Autres total max.
CuNi12Zn24	CW403J	EN 1654/ EN 1652	63,0	66,0	0,3	0,5	11,0	13,0	0,03	0,0	Reste	0,2
CuNi18Zn20	CW409J	EN 1654/ EN 1652	60,0	63,0	0,3	0,5	17,0	19,0	0,03	0,03	Reste	0,2
CuNi18Zn27	CW410J	EN 1654/ EN 1652	53,0	56,0	0,3	0,5	17,0	19,0	0,03	0,03	Reste	0,2

### Équivalences

Désignation			Équivalences internationales approximatives					
Symbolique	Numérique	EN	É.-U.		Japon (JIS)		Chine (GB)	
CuNi12Zn24	CW403J	EN 1654/ EN 1652	C75700					
CuNi18Zn20	CW409J	EN 1654/ EN 1652						
CuNi18Zn27	CW410J	EN 1654/ EN 1652						

## Caractéristiques mécaniques

**PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES FEUILLARD EN MAILLECHORT / ALPACA EN 1652 / EN 1654**

Désignations		Résistance à la traction Rm		Limite élastique conventionnelle à 0,2 % Rp <sub>0,2</sub>	Allongement 1)		Dureté HV		
		N/mm <sup>2</sup>			A <sub>50</sub> mm				
Matériau		État métallurgique	min.	max.	N/mm <sup>2</sup>	pour épaisseurs jusqu'à 0,25 mm inclus	pour des épaisseurs supérieures à 0,25 mm	min.	max.
Symbolique	Numérique					min.	min.		
CuNi12Zn24	CW403J	R360	360	430	(max. 230)	35	45	-	-
		H080	-	-	-	-	-	80	110
		R430	430	510	(min. 230)	8	15	-	-
		H110	-	-	-	-	-	110	150
		R490	490	580	(min. 400)	5	8	-	-
		H150	-	-	-	-	-	150	180
		R550	550	640	(min. 480)	-	3	-	-
		H170	-	-	-	-	-	170	200
		R620	620	710	(min. 580)	-	2	-	-
		H190	-	-	-	-	-	190	220
		R380	380	450	(max. 250)	27	37	-	-
		H085	-	-	-	-	-	85	115
		R450	450	520	(min. 250)	9	18	-	-

Désignations		Résistance à la traction Rm		Limite élastique conventionnelle à 0,2 % Rp0,2	Allongement 1)		Dureté HV		
		N/mm <sup>2</sup>			A <sub>50</sub> mm				
Matériau		État métallurgique	min.	max.	N/mm <sup>2</sup>	pour épaisseurs jusqu'à 0,25 mm inclus	pour des épaisseurs supérieures à 0,25 mm	min.	max.
Symbolique	Numérique					min.	min.		
CuNi18Zn20	CW409J	H115	-	-	-	-	-	115	160
		R500	500	590	(min. 410)	3	5	-	-
		H160	-	-	-	-	-	160	190
		R580	580	670	(min. 510)	-	2	-	-
		H180	-	-	-	-	-	180	210
		R640	640	730	(min. 600)	-	-	-	-
		H200	-	-	-	-	-	200	230
		R390	390	470	(max. 280)	30	40	-	-
CuNi18Zn27	CW410J	H090	-	-	-	-	-	90	120
		R470	470	540	(min. 280)	11	20	-	-
		H120	-	-	-	-	-	120	170
		R540	540	630	(min. 450)	3	5	-	-
		H170	-	-	-	-	-	170	200
		R600	600	700	(min. 550)	-	2	-	-
		H190	-	-	-	-	-	190	220
		R700	700	800	(min. 660)	-	-	-	-

Désignations		Résistance à la traction Rm		Limite élastique conventionnelle à 0,2 % Rp0,2	Allongement 1)		Dureté HV		
		N/mm <sup>2</sup>			A <sub>50</sub> mm				
Symbolique	Numérique	État métallurgique	min.	max.	N/mm <sup>2</sup>	pour épaisseurs jusqu'à 0,25 mm inclus	pour des épaisseurs supérieures à 0,25 mm	min.	max.
						min.	min.		
		H220	-	-	-	-	-	220	250

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

1) Les valeurs présentées n'ont qu'une valeur indicative et se basent sur EN 1652 et EN 1654.

## 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 ÉTAÏN ÉLECTROLYTIQUE ET TYPES DE REVÊTEMENTS EN ÉTAÏN OU ALLIAGES EN ÉTAÏN 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 $\mu\text{m}$		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)
--------------------	-------------------------	---------------------------------------

\* 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.

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 µm valeur moyenne	Intervalle d'épaisseurs µm		Application
	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 <sup>1)</sup>	0,1	± 10% <sup>2)</sup>	-	-	-	-	-
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 <sup>2)</sup>				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 consultation	sous consultation	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 consultation	sous consultation	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 consultation	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
	supérieur à 5 inclus	0;+10
Longueur fixe (F)	supérieur à 5 et jusqu'à 10 inclus	0;+15

Dimensions en mm.



## 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 <sup>1)</sup>	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.