

Fita de alpaca

Composição química

Designação			Composição química em % (mm)									
Simbólica	Numérica	EN	Cu mín.	Cu máx.	Fe máx.	Mn máx.	Ni mín.	Ni máx.	Pb máx.	Sn máx.	Zn mín.	Outros total máx.
CuNi12Zn24	CW403J	EN 1654/ EN 1652	63,0	66,0	0,3	0,5	11,0	13,0	0,03	0,0	Restante	0,2
CuNi18Zn20	CW409J	EN 1654/ EN 1652	60,0	63,0	0,3	0,5	17,0	19,0	0,03	0,03	Restante	0,2
CuNi18Zn27	CW410J	EN 1654/ EN 1652	53,0	56,0	0,3	0,5	17,0	19,0	0,03	0,03	Restante	0,2

Equivalências

Designação			Equivalências internacionais aproximadas					
Simbólica	Numérica	EN	EUA		Japão (JIS)		China (GB)	
CuNi12Zn24	CW403J	EN 1654/ EN 1652	C75700					
CuNi18Zn20	CW409J	EN 1654/ EN 1652						
CuNi18Zn27	CW410J	EN 1654/ EN 1652						

Características mecânicas

PROPRIEDADES MECÂNICAS FITA DE ALPACA EN 1652 / EN 1654

Designações		Resistência à tração Rm		Limite elástico convencional a 0,2% Rp _{0,2}	Alargamento 1)		Dureza HV		
		N/mm ²			A _{50mm}				
Material		Estado metalúrgico	mín.	máx.	N/mm ²	para espessuras até 0,25 mm (inclusive)	para espessuras superiores a 0,25 mm	mín.	máx.
Simbólica	Numérica					mín.	mín.		
CuNi12Zn24	CW403J	R360	360	430	(máx. 230)	35	45	-	-
		H080	-	-	-	-	-	80	110
		R430	430	510	(mín. 230)	8	15	-	-
		H110	-	-	-	-	-	110	150
		R490	490	580	(mín. 400)	5	8	-	-
		H150	-	-	-	-	-	150	180
		R550	550	640	(mín. 480)	-	3	-	-
		H170	-	-	-	-	-	170	200
		R620	620	710	(mín. 580)	-	2	-	-
		H190	-	-	-	-	-	190	220
		R380	380	450	(máx. 250)	27	37	-	-
		H085	-	-	-	-	-	85	115
		R450	450	520	(mín. 250)	9	18	-	-
		H115	-	-	-	-	-	115	160

* Os dados contidos no presente website são meramente informativos e não constituem, em caso algum, condições contratuais de fornecimento. Salvo erro ou omissão.

Designações		Resistência à tração Rm		Limite elástico convencional a 0,2% Rp _{0,2}	Alargamento 1)		Dureza HV		
		N/mm ²			A _{50mm}				
Material		Estado metalúrgico	mín.	máx.	N/mm ²	para espessuras até 0,25 mm (inclusive)	para espessuras superiores a 0,25 mm	mín.	máx.
Simbólica	Numérica					mín.	mín.		
CuNi18Zn20	CW409J	R500	500	590	(mín. 410)	3	5	-	-
		H160	-	-	-	-	-	160	190
		R580	580	670	(mín. 510)	-	2	-	-
		H180	-	-	-	-	-	180	210
		R640	640	730	(mín. 600)	-	-	-	-
		H200	-	-	-	-	-	200	230
		R390	390	470	(máx. 280)	30	40	-	-
		H090	-	-	-	-	-	90	120
CuNi18Zn27	CW410J	R470	470	540	(mín. 280)	11	20	-	-
		H120	-	-	-	-	-	120	170
		R540	540	630	(mín. 450)	3	5	-	-
		H170	-	-	-	-	-	170	200
		R600	600	700	(mín. 550)	-	2	-	-
		H190	-	-	-	-	-	190	220
		R700	700	800	(mín. 660)	-	-	-	-
		H220	-	-	-	-	-	220	250

NOTA - Os valores entre parêntesis não são requisitos da norma e são fornecidos apenas a título informativo.

1) Os valores apresentados são orientativos e baseiam-se nas normas EN 1652 e EN 1654

Acabamentos

MATERIAL SEM REVESTIMENTO

As fitas devem estar limpas e livres de defeitos prejudiciais, que devem ser especificados mediante acordo entre o cliente e o fornecedor ao efetuar a solicitação da oferta e o pedido. Normalmente, os produtos laminados a frio apresentam uma leve camada residual de lubrificante admissível, exceto indicação em contrário.

RUGOSIDADE EN 1654

Deve ser objeto de acordo entre o cliente e o fornecedor ao efetuar a solicitação da oferta e ao confirmar o pedido.

ESTADO DA SUPERFÍCIE EN 13599

Os produtos devem estar limpos e livres de defeitos prejudiciais, que devem ser especificados mediante acordo entre o cliente e o fornecedor ao efetuar a solicitação da oferta e o pedido. Os produtos estirados a frio, normalmente, apresentam uma leve película residual de lubrificante admissível, exceto se especificado em contrário. A descoloração é aceitável sempre que não seja prejudicial para a utilização do produto.

REVESTIMENTOS DE ESTANHO

Revestimentos de estanho para fitas e fitas de cobre e ligas de cobre:

Tipo de revestimento	Norma
Eletrolítico	EN 14436
A quente	EN 13148

ELETROLÍTICO EN 14436

TIPOS DE PROCESSO DE ESTANHO ELETROLÍTICOS E TIPOS DE REVESTIMENTO DE ESTANHO OU DE LIGA DE ESTANHO EN 14436

Processo	Descrição
Processo para revestimentos eletrolíticos mates.	Trata-se do acabamento padrão de um banho eletrolítico tradicional.
Processo para revestimentos eletrolíticos brilhantes.	Os revestimentos de aspeto brilhante são obtidos através de banhos que contêm um ou mais agentes de polimento (abrilhantadores) adequados. A sua presença pode tornar-se indesejável em caso de operações posteriores de fusão ou de soldadura. Por outro lado, pode ser vantajosa devido às propriedades de atrito (contactos de baixo atrito ou deslizantes).
Processo para revestimentos eletrolíticos polidos por refluxo.	Os revestimentos polidos por refluxo são obtidos aquecendo um revestimento eletrolítico mate acima do seu ponto de fusão durante alguns segundos e, em seguida, arrefecendo-o. Os revestimentos conservam o seu brilho após o arrefecimento. Na prática, o polimento por refluxo sobre a fita não se utiliza para revestimentos de espessuras superiores a 5 µm (risco de deslocamento), nem para os revestimentos que já são brilhantes.

NOTA - Os revestimentos eletrolíticos de estanho podem ser submetidos a um crescimento espontâneo de filamentos metálicos (efeito combinado de humidade e de tensões mecânicas, por exemplo). Este fenómeno é extremamente indesejável para as aplicações eletrotécnicas (risco de curto-circuito). O risco de que ocorram pode ser reduzido pelo polimento por refluxo, utilizando revestimentos de ligas estanho-chumbo ou aplicando uma subcamada adequada.

TIPOS DE REVESTIMENTOS ELETROLÍTICOS DE ESTANHO E LIGAS DE ESTANHO CONFORME APLICAÇÃO EN 14436

Espessura do revestimento μm		Tipos de revestimentos		
mín.	máx.	Sn brilhante (Snb)	Sn mate (Snm)	Sn polido por refluxo (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

NOTA 1: Aplicações:

- N/A: não aplicável
- B: melhoria da capacidade para a soldadura
- *: redução das forças de atrito
- C: resistência à corrosão
- R: redução da resistência elétrica num contacto
- As: melhoria do aspeto

NOTA 2: Estes valores típicos são fornecidos a título informativo e podem ser substituídos, mediante acordo entre o comprador e o fornecedor.

COMPOSIÇÃO DO ESTANHO E LIGAS DE ESTANHO EN 14436

Tipo de revestimento	Designação do material	Composição em % (fração mássica)	
		Sn mín.	Outros, total
Sn brilhante (Snb)	Sn99	99	Restante

* Os dados contidos no presente website são meramente informativos e não constituem, em caso algum, condições contratuais de fornecimento. Salvo erro ou omissão.

Tipo de revestimento	Designação do material	Composição em % (fração mássica)	
		Sn mín.	Outros, total
Sn mate (Snm) ou Sn polido por refluxo (Snf)	Sn99,50	99,5	Restante

A QUENTE EN 13148

ASPETO EN 13148. ESTANHADO POR IMERSÃO A QUENTE

Espessuras (valores médios) e intervalos de espessuras preferidos para os revestimentos:

Espessura μm valor médio	Intervalo de espessuras μm		Aplicação
	desde	até (inclusive)	
	1,45	0,7	
2	1	3	Prevenção contra a oxidação superficial, aspeto decorativo, diminuição das forças de atrito.
3,5	2	5	Proteção contra a corrosão
5	3	7	Aumento da vida útil
7,5	5	10	Ajuda à soldadura
10	7	13	Ajuda à soldadura

O aspeto depende do tipo de arrefecimento da película líquida, do tipo de revestimento e da técnica utilizada para eliminar o excesso de metal fundido. O aspeto da superfície pode ser brilhante ou mate, ou uma combinação de ambos. O aspeto do revestimento não afeta a idoneidade do mesmo. Se existirem requisitos especiais para o aspeto do revestimento, estes devem ser acordados no momento da oferta e/ou do pedido.

Tolerâncias

TOLERÂNCIAS DE ESPESSURA EN 13599 / EN 1652

Espessura nominal		Tolerância de espessura para larguras nominais conforme EN 13599 / EN 1652					
>	≤	10 < E ≤ 200		200 < E ≤ 350	350 < E ≤ 700	700 < E ≤ 1000	1000 < E ≤ 1250
		normal (classe A)	especial (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

Medidas em mm.

1) Incluindo o valor 0,05.

2) ± 10% da espessura nominal

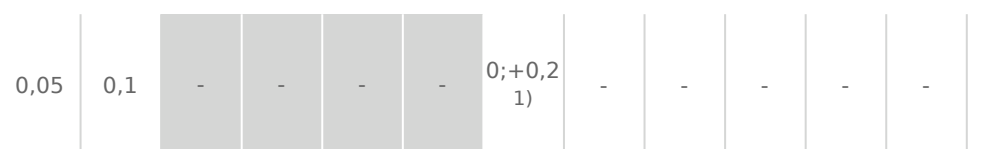
TOLERÂNCIA DE ESPESSURA

EN 13148. A espessura da fita estanhada deve cumprir a combinação adequada de tolerâncias para a espessura da fita (tabela anterior) e o intervalo de espessuras dos revestimentos pedidos, para ambas as faces.

EN 14436. A espessura da fita antes do estanhado deve estar conforme às tolerâncias aproximadas indicadas na tabela anterior. A tolerância para a espessura da fita estanhada deve ter em conta as espessuras mínima e máxima do revestimento.

TOLERÂNCIAS DE LARGURA DAS FITAS

Espessura nominal t		Tolerancias de corte estándar para VINCO ²⁾				Tolerâncias de espessura para larguras nominais conforme EN 13599 / EN 1654						
<	≤	3-15	15-50	50-150	>150	até 50 (inclusive)	superior a 50 até 100 (inclusive)	superior a 100 até 200 (inclusive)	superior a 200 até 350 (inclusive)	superior a 350 até 500 (inclusive)	superior a 500 até 700 (inclusive)	superior a 700 até 1250 (inclusive)
0,1	0,2	0;+0,1 5 ³⁾	0;+0,1 5 ³⁾	0;+0,1 5 ³⁾	0;+0,2 3)	0;+0,2	0;+0,3	0;+0,4	0;+0,6	0;+1,0	0;+1,5	0;+2,0
0,2	0,4	0;+0,1 5	0;+0,1 5	0;+0,1 5	0;+0,2	0;+0,2	0;+0,3	0;+0,4	0;+0,6	0;+1,0	0;+1,5	0;+2,0
0,4	1	0;+0,1 7	0;+0,1 8	0;+0,2	0;+0,2 4	0;+0,2	0;+0,3	0;+0,4	0;+0,6	0;+1,0	0;+1,5	0;+2,0
1	1,5	0;+0,2	0;+0,2	0;+0,2	0;+0,3	0;+0,3	0;+0,4	0;+0,5	0;+1,0	0;+1,2	0;+1,5	0;+2,0
1,5	2	sob acordo comer cial	0;+0,2 6	0;+0,3	0;+0,3 2	0;+0,3	0;+0,4	0;+0,5	0;+1,0	0;+1,2	0;+1,5	0;+2,0



* Os dados contidos no presente website são meramente informativos e não constituem, em caso algum, condições contratuais de fornecimento. Salvo erro ou omissão.

Espessura nominal t		Tolerancias de corte estándar para VINCO ²⁾				Tolerâncias de espessura para larguras nominais conforme EN 13599 / EN 1654						
<	≤	3-15	15-50	50-150	>150	até 50 (inclusive)	superior a 50 (inclusive)	superior a 100 (inclusive)	superior a 200 (inclusive)	superior a 350 (inclusive)	superior a 500 (inclusive)	superior a 700 (inclusive)
2,5	3	sob acordo comercial	sob acordo comercial	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	sob acordo comercial	sob acordo comercial	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	sob acordo comercial	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
---	-----	----------------------	-------------	--------	-------------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------

Medidas em mm.

1) Incluindo o valor 0,05.

TOLERÂNCIAS DE COMPRIMENTO 13599

Tolerância de comprimento das chapas grossas, chapas finas e fitas cortadas em tiras de até 5000 mm.

Comprimento	Espessura nominal	Tolerância de comprimento
Na condição de laminação (M)	até 25 (inclusive)	±50
Comprimento fixo (F)	superior a 5 (inclusive)	0; +10
	superior a 5 até 10 (inclusive)	0; +15

* Os dados contidos no presente website são meramente informativos e não constituem, em caso algum, condições contratuais de fornecimento. Salvo erro ou omissão.

Medidas em mm.

TOLERÂNCIAS DE FLEXÃO

Largura nominal (W)	Tolerâncias de curvatura das extremidades sob acordo comercial		Tolerâncias conforme a Norma EN 13599 na curvatura das extremidades				
	Desvio máximo 1000 mm Espessura (t)		Desvio máximo 1000 mm Espessura (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	*sob acordo comercial
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	

Medidas em mm.

1) Incluindo largura nominal 10 mm.