

Désignation	Cu64Ni25Zn11	DIN	EN Nr.	UNS (ASTM)	AISI	WCA
		-	-	-	-	301

Composition chimique

Zn	Cu	Ni	Mn	Sn	Fe	Pb	Autres
Reste	63.0 - 67.0	24.0 - 26.0	0.5 max.	0.2 max.	0.3 max.	0.03 max.	2.0 max.

Valeurs (% poids). Dans l'intérêt de l'homogénéité ainsi que de la constance des propriétés du matériau, les tolérances de fabrication sont plus étroites que celles mentionnées ici.

Propriétés technologiques principales

L'ARCAP® AP1 est un alliage cuivre-nickel monphasé alpha, non-magnétique, avec une haute résistance mécanique, et une excellente résistance à corrosion dans différents environnements (eau de mer, acides non oxydants). Ce grade présente une excellente formabilité comparativement au grade AP1C, il se déforme donc facilement à froid et est très bien adapté à l'emboutissage profond. Il présente un bon comportement au polissage et une bonne usinabilité.

L'ARCAP® AP1 peut être facilement brasé, soudé par différents moyens conventionnels de soudage (TIG, laser, résistance). Un traitement de relaxation des contraintes après soudage permet d'éviter d'éventuelles distorsions géométriques des pièces.

L'ARCAP® AP1 présente une très faible teneur en Pb, il répond aux exigences des directives européennes (REACH) pour les produits sans plomb.

Exemples d'utilisation

Microcomposants dans l'industrie horlogère, industrie électronique et connecteurs fibre optique.

Produits usuels

		Épaisseur (mm)	Largeur (mm)	Longueur (mm)
Laminés	Rubans ^[1]	1.00 – 2.00	15 - 110	-
	Bandes redressées ^[1]	1.00 – 2.00	15 - 110	100 - 3000

^[1] Toutes nos possibilités de fabrication ne figurent pas ici, d'autres dimensions sont disponibles sur demande. Certaines combinaisons d'épaisseurs et de largeurs ne sont pas possibles.

Propriétés mécaniques des bandes

État	R _m (N/mm ²)	R _{p0.2} (N/mm ²)	A _{50mm} (%)	Dureté HV
mou	420 max.	300 max.	30 min.	120 max.
½ dur	370 - 470	300 min.	20 min.	120 - 150
¾ dur	450 - 550	370 min.	10 min.	150 - 170
dur	520 - 600	470 min.	3 min.	165 - 185
extra dur	580 min.	530 min.	1 min.	180 - 210

Propriétés physiques

Module d'élasticité	kN/mm ²	163 - 170
Masse volumique (poids spécifique)	g/cm ³	8.80
Point de fusion / intervalle de solidification	°C	1150 - 1170
Coefficient de dilatation linéaire 20 à 300°C	10 ⁻⁶ /°C	16
Conductivité thermique à 20°C	W/m °K	22
Résistance électrique spécifique	μΩcm	35 - 40
Conductivité électrique typique	% IACS	4.3 - 4.9
Propriété magnétique (Oersted)		Non-magnétique (10 ⁻⁶)

Traitement thermique

Le traitement de recuit peut être réalisé à une température comprise entre 600 - 650°C pendant 15 - 60 min dans une atmosphère (neutre ou réductrice).

Le traitement de relaxation des contraintes peut être réalisé dans une atmosphère neutre ou réductrice à une température comprise entre 250 - 300 °C pendant environ 60 min.

Tolérances dimensionnelles des bandes

Épaisseur	Épaisseur (mm)		Normes EN			
	≥	<	10140 Précision		10258 Précision	
Nos tolérances "WCA Standard" respectent les tolérances les plus serrées (de précision) des normes européennes. Nos exécutions "WCA Précision" et "WCA Extrême" sont disponibles sur demande.	0.000	1.200	± 0.020		± 0.020	
	1.200	1.250	± 0.020		± 0.020	
	1.250	1.500	± 0.020		± 0.020	
	1.50	1.75	± 0.020		± 0.020	
	2.00	2.45	± 0.020		± 0.020	

Lame de sabre	Largeur (mm)		Lame de sabre maximal (mm/m)			
	>	≤	WCA Standard		WCA Extrême	
Nos tolérances "WCA Standard" respectent les exigences de la norme EN 1654 (longueur de référence 1000 mm). D'autres tolérances sont disponibles sur demande.			≤ 0.5 mm	> 0.5 mm	≤ 0.5 mm	> 0.5 mm
	3	6	12	-	6	-
	6	10	8	10	4	5
	10	20	4	6	2	3
	20	250	2	3	1	1.5

