



## Datenblatt zu EN CW508L (=Bleche, Bänder und Rohre)

**Bezeichnung DIN** CuZn37

**Werkstoff- Nr.** 2.0321

**Chemische Zusammensetzung (Gewichts-%)**

Elemente	Cu	Zn	Pb	Ni	Fe	Sn	Al	Bi	P	Ag	S	Sonstige zusammen
<b>Min.</b>	62.0	Rest										
<b>Max.</b>	64.0		0.1	0.30	0.10	0.10	0.05					0.10

**Eigenschaften**

CW508L ist die Hauptlegierung für die Kaltumformung.

**Anwendung**

Der Einsatz von EN CW508L entspricht den Ansprüchen der Weiterverarbeiter hinsichtlich Kaltumformbarkeit. Sanitärarmaturen, Badezimmerausstattungssteile, Türkontakt-schalter, Kontakteile in Schaltern, Steckverbinder, Steckdosen und Relais, Sicherungen, Lampenfassungen, Metallschläuche, Modelleisenbahnschienen, Teile für Blechblasinstrumente, Orgelbauteile, Cymbale, Schalen, Schilder, Blenden.

**Physikalische Eigenschaften**

Dichte bei 20°C 0.377 J/(g · K)  
 Wärmeausdehnungskoeffizient 20 °C bis 300°C 0.404 J/(g · K)  
 Wärmeausdehnungskoeffizient 20 °C bis 400°C 0.412 J/(g · K)  
 Wärmeausdehnungskoeffizient 20 °C bis 500°C 0.427 J/(g · K)  
 Wärmeleitfähigkeit bei 20 °C 120 [W/m x K]  
 Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C 15 [MS/m]

**Mechanische Eigenschaften (nur gültig für Stangen nach EN 12164)**

	Zustand	Abmessungen in mm		Rm N/mm <sup>2</sup>	Rp 0.2 N/mm <sup>2</sup>	A %
		Rund	SK	min.	ungefähr	Min.
	R360	40-80	35-60	≥ 360	≥ 150	≥ 20
	R430	2-40	2-40	≥ 430	≥ 250	≥ 10
	R500	2-14	2-10	≥ 500	≥ 390	≥ 8

**Korrosionsbeständigkeit**

EN CW508L besitzt eine gute Beständigkeit gegenüber Wasser, Wasserdampf, verschiedenen Salzlösungen und vielen organischen Flüssigkeiten. Es kann jedoch unter bestimmten Bedingungen (Wasser mit hohem Cl-Gehalt, niedriger Karbonhärte) eine Korrosion in Form der „Entzinkung“ auftreten. Ferner neigt EN CW508L im kaltverformten Zustand unter äusseren und/oder inneren Zugspannungen bei gleichzeitiger Einwirkung gewisser Angriffsmittel (Ammoniak, Amine, Ammoniumsalze) zur „Spannungsrissskorrosion“.

**Oberflächenbehandlung**

Polieren mechanisch: sehr gut  
 elektrolytisch / chemisch: gut  
 Galvanisieren sehr gut

**Verbindungstechniken**

Gasschweissen gut  
 Widerstandsschweissen gut  
 Weichlöten sehr gut  
 Hartlöten sehr gut

**Bearbeitbarkeit: Umformung**

Kaltumformung sehr gut  
 Warmumformung gut

**Bearbeitbarkeit: Glühen**

Weichglühen 450 bis 650 °C, unverbindliche Richtwerte  
 Entspannungsglühen 200 bis 300 °C, unverbindliche Richtwerte

**Gültig**

Ab 1.12.19 VSC/MC

