

# CONCAST932

铸

产品简介:	铅锡青铜
实心棒:	外径从1/2英寸至13英寸(外径从12.7mm至330.2mm)
空心管:	外径从1英寸至16英寸(外径从25.4mm至406.4mm)
矩形:	宽至20英寸(宽至508mm)
标准长度:	144英寸(3657.6mm)
型材/形式:	半成品钢, 工厂库存或近净成形钢, 阳极钢棒, 棒钢, 钢坯, 方钢, 六角钢/六角棒, 钢板, 型钢, 扁钢/矩形钢

## 典型应用

汽车	汽车配件
紧固件	垫圈
工业应用	推力垫圈, 泵, 衬套, 机械零件, 主轴轴承, 机床轴承, 起重机轴承, 牵引轴承, 轧辊轴颈轴承, 轧机轴承, 压机联动衬套, 燃油泵衬套, 水泵衬套, 衬套, 锻压肘杆轴承, 液压机填料函, 液压机主衬里, 泵叶轮, 通用衬套, 配件, 泵夹具, 插入轴承, 轴承

## 类似或同等规范

合金编号	ASTM	ASARCON	SAE	AMS	FEDERAL	MILITARY	OTHER
CONCAST932	B505 B505M B144-3B	77	660 J461 J462		QQ-C-390, E7 QQ-B-1005, COMP 12	MIL-B-11553, COMP 12	青铜轴承

## 化学成分

合金编号	Cu% <sup>1</sup>	Sn%	Pb%	Zn%	Fe%	Ni% <sup>2</sup>	Sb%	P% <sup>3</sup>	S%	Al%	Si%
CONCAST932	81.00- 85.00	6.30- 7.50	6.00 8.00	2.00- 4.00	0.20	1.00	0.35	0.15	0.08	0.005	0.005

化学成分: 参考标准 ASTM B505/B505M-14

<sup>1</sup>铜含量为铜加银总含量。<sup>2</sup>镍含量为镍加钴总含量。<sup>3</sup>连续铸件, P值最大值应为1.5%  
备注: 铜及以上各元素总含量为99.0%。以上所标注单值为最大值。

## 加工性能

合金编号	可加工性等级	密度 (磅/立方英寸; 68华氏度)
CONCAST932	70	0.322



## 力学性能

CONCAST932 接上页

抗拉强度,  $\geq$                       屈服强度,  
加载至应变0.5%,  $\geq$                       延伸率  
(2英寸或最小50毫米,  $\geq$ )                      布氏硬度                      备注

ksi	MPa	ksi	MPa	%	typical BHN
35	241	20	138	10	65 (500 kg)

力学属性: 参考标准ASTM B505/B505M-14

## 物理属性

	美国标准	公制
熔点—液相	1790° F	977° C
熔点—固相	1570° F	854° C
密度	0.322 lb/in <sup>3</sup> at 68° F	8.91 gm/cm <sup>3</sup> at 20° C
比重	8.91	8.91
电导率	12% IACS at 68° F	0.07 MegaSiemens/cm at 20° C
热传导率	33.6 Btu · ft/(hr · ft <sup>2</sup> · °F) at 68° F	58.2 W/m at 20° C
热膨胀系数	10 · 10 <sup>-6</sup> per °F (68°-572° F)	17.3 · 10 <sup>-6</sup> per °C (20°-300° C)
比热容	0.09 Btu/lb/°F at 68° F	377.1 J/kg at 293° C
弹性模量	14500 ksi	100000 MPa

物理属性由 CDA (美国铜业发展委员会) 提供

## 焊接属性

连接技术	适用性
钎焊	优良
铜焊	良好
氧乙炔焊接	不推荐
气体保护焊	不推荐
涂层的金属电弧焊	不推荐

焊接属性由 CDA (美国铜业发展委员会) 提供

## 热属性

处理	温度/时间—美国	温度/时间—公制
去应力温度	500	260
固溶最低		
固溶最高		
固溶时间	0.0	
固溶介质		
沉淀硬化值		
沉淀硬化时间		
沉淀硬化介质		
最低退火温度		
最高退火温度		
退火时间		
热工最低		
热工最高		

热属性由 CDA (美国铜业发展委员会) 提供

