

CW 625N, avzinkningshårdig  
mässingslegering

Innehavare/Utfärdat för

HME Brass Germany GmbH

Miraustraße 10-14, 13509 Berlin, Tyskland.

## Produktbeskrivning

Avzinkningshårdig mässingslegering CW625N i stång eller rörutförande för skärande bearbetning eller varmpressning.

Legeringens sammansättning (masshalt i procent):

|    |             |    |           |    |           |
|----|-------------|----|-----------|----|-----------|
| Cu | 62,0 – 64,0 | Pb | 1,2 – 1,6 | Al | 0,5 – 0,7 |
| As | 0,02 – 0,15 | Fe | ≤ 0,3     | Sn | ≤ 0,3     |
| Ni | ≤ 0,2       | Mn | ≤ 0,1     | Zn | Rest.     |

Varje enskild orenhet < 0.02

## Avsedd användning

Mässingslegering i stång eller rörutförande avsedd för framställning av komponenter i tappvatteninstallationer, framförallt genom skärande bearbetning eller varmpressning.

## Handelsnamn

CW625N

## Godkännande

Produkten uppfyller kraven i 8 kap, 4 § 3 PBL i de avseenden och under de förutsättningar som anges i detta typgodkännande och godkänns därför enligt bestämmelserna i följande avsnitt i Boverkets byggregler (BBR):

Installationer för tappvatten  
Utformning

6:62, 2:a stycket samt allmänt råd  
6:625, 1:a stycket

Legeringen uppfyller krav för produktgrupp B enligt "4MSI Common approach: Acceptance of metallic materials used for products in contact with drinking water".

Stänger och rör för skärande bearbetning ska värmebehandlas vid (500-550) °C i 1-2 timmar, med därefter påföljande långsam kylning i luft. Tillverkning av komponenter genom varmsmide skall ske vid (700 – 850) °C med en efterföljande värmebehandling vid (500-550) °C i 1-2 timmar, med därefter påföljande långsam kylning i luft.

Typgodkännande SC1088-16 | utgåva 2 | 2022-04-08

RISE Research Institutes of Sweden AB | Certifiering

Box 857, 501 15 Borås

☎ +46 10 516 50 00 | certifiering@ri.se | www.ri.se

1106767

Detta certifikat är RISE egendom och får endast återges i sin helhet, om inte RISE Certifiering i förväg skriftligen godkänt annat.



## Tillhörande handlingar

-

## Kontroll

Tillverkarens egenkontroll övervakas av ett oberoende kontrollorgan.

Kontrollanvisning: Ref nr. 210-16-0161 daterad, Kontrollorgan: RISE

Vid byggherrens kontroll på byggarbetsplatsen skall genom identifiering med hjälp av märkningen tillses att rätt produkter levererats och att de används enligt förutsättningarna givna i detta typgodkännande.

Dessutom skall kontrolleras att produkten åtföljs av en tillverkarförsäkran som intygar att tillverkning skett i enlighet med de handlingar som legat till grund för detta typgodkännande.

## Tillverkningsställe

Tillverkningskontrollen omfattar följande tillverkningsställe:

HME Brass Germany GmbH, Miraustraße 10-14, 13509 Berlin, Tyskland.

## Märkning

Produkterna skall vid fabrik förses med märkning.

Märkningen utgörs av etikett på emballage och omfattar:

Innehavare

Produktens typbeteckning

Löpande tillverkningsdatum

Typgodkännandets nummer

Egenskaper

Boverkets inregistrerade varumärke

RISE ackrediteringsnummer

Certifieringsorgan och kontrollorgan

HME Brass Germany GmbH

CW625N

datum

SC1088-16

EN 12168 hålstång

EN 12164 stång / 12165 stång

†

1002

RISE

## Bedömningsunderlag

Rapport 47237, 574782 och 574783 från D-LAB.

Rapport PB400/004/17 från Institut für korrosionsschutz Dresden GmbH, Tyskland.

Rapport ca896282 från RISE.

## Kommentarer

Detta typgodkännande ersätter tidigare typgodkännande med samma nummer daterat 2017-03-02.

## Giltighet

Giltigt till och med 2027-04-07.

Giltighet på detta typgodkännande kan verifieras på vår hemsida.

Detta typgodkännande upphör att gälla när den typgodkända produkten med avsedd användning enligt detta typgodkännande skall CE-märkas enligt Byggproduktförordningen CPR (EU) 305/2011.



Martin Tillander

Typgodkännande SC1088-16 | utgåva 2 | 2022-04-08

RISE Research Institutes of Sweden AB | Certifiering