[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl[7]
C22C 9/04

[12] 发明专利申请公开说明书

[21] 申请号 03139842.1

[43] 公开日 2005 年 1 月 26 日

[11] 公开号 CN 1570164A

[22] 申请日 2003.7.11 [21] 申请号 03139842.1

[71] 申请人 马健鹈
地址 518000 广东省深圳市福田区桥香路嘉园小区 1 栋 1203
[72] 发明人 马健鹈

[74] 专利代理机构 深圳市千纳专利代理有限公司
代理人 胡 坚

权利要求书 1 页 说明书 4 页

[54] 发明名称 铸花件用铜合金

[57] 摘要

一种铸花件用铜合金，涉及建筑行业合金材料的配方。本发明所述铜合金主要成分的重量百分比为：Cu：50－85%，Zn：15～50%。本发明的辅助成分的重量百分比为：Pb：0～1.5%，Al：0－0.5%或 Si：0～4.5%或 Al：0～3%或 Al：0～2.5%，Mn：0～3%，Al：0～2.5%，Fe：0－2%。本发明配制工艺简单，强度高，不生锈，制品美观。

ISSN1008-4274

1、铸花件用铜合金，其特征在于：所述铜合金主要成份的重量百分比为：Cu：50—85%，Zn：15～50%。作用于建筑行业、家饰、装饰的穿插花件。

2、根据权利要求 1 所述的铸花件用铜合金，其特征在于：所述所述铜合金辅助成份的重量百分比为：Pb：0～1.5%，A1：0—0.5%。

3、根据权利要求 1 所述的铸花件用铜合金，其特征在于，所述铜合金辅助成份的重量百分比为：Si：0～4.5%。

4、根据权利要求 1 所述的铸花件用铜合金，其特征在于，所述铜合金辅助成份的重量百分比为：A1：0～3%。

5、根据权利要求 1 所述的铸花件用铜合金，其特征在于，所述铜合金辅助成份的重量百分比为：A1：0～2.5%，Mn：0～3%，A1：0～2.5%，Fe：0—2%。

6、根据权利要求 1 所述的铸花件用铜合金，其特征在于：应用于建筑行业、家饰、装饰的穿插铸花件。

铸花件用铜合金

技术领域

本发明涉及建筑材料技术领域，特别涉及建筑行业合金材料的相关技术。

背景技术

二十世纪八十年代以来，随着不锈钢及合金制品在家庭、装饰、民用建筑、工业建筑及公共设施的大量使用，不锈钢制品其耐腐蚀性、强度高、美观、环保、无污染等特性深受人们喜爱。不足的是，不锈钢制品因其材料的特殊性，产品或制品基本上以纯不锈钢材料制成，外观设计比较单调，材料制作范围的空间小，不锈钢铸品因其技术控制难度大难以有效应用，制约了产品的美观及更大的发展空间。

技术内容

本发明目的在于，设计建筑行业铸花件用铜合金，使其所制造的铸花件不易生锈，易于加工，强度高，成本低。

本发明目的可通过以下技术方案实现：

铸花件用铜合金，其主要成份的重量百分比为：Cu：50—85%，Zn：15～50%。

铸花件用铜合金中所述所述铜合金辅助成份的重量百分比为：Pb：0～1.5%，Al：0—0.5%。

铸花件用铜合金，所述铜合金辅助成份的重量百分比为：Si：0～4.5%。

铸花件用铜合金，所述铜合金辅助成份的重量百分比为：A1：0～3%。

铸花件用铜合金，所述铜合金辅助成份的重量百分比为：A1：0～2.5%，Mn：0～3%，A1：0～2.5%，Fe：0—2%。

本发明技术进步在于配制工艺简单，强度高，不生锈，制品美观。

具体实施方法

实施例 1：

成分：Cu（铜）：50%

Pb（铅）：1%

A1（铝）： 0.5%

Zn（锌）：48.5%

这种材料指标可达：

材料的抗位强度（MPa）：300

硬度（HB）：85

实施例 2：

成分：Cu：80%

Si（硅）：3%

Zn：17%

这种材料指标可达：

材料的抗位强度（MPa）：345

硬度（HB）：85

实施例 3：

成分：Cu：70%

Al：3%

Zn：27%

这种材料指标可达：

材料的抗位强度（MPa）：400

硬度（HB）：110

实施例 4：

成分：Cu：60%

Al：2%

Mn：1%

Fe：1%

Zn：36%

这种材料指标可达：

材料的抗位强度（MPa）：475

硬度（HB）：130

本发明的生产可采用金属冶炼方法，按上述各配方，将熔溶的金属液注入模具成形即可。

在产品应用上，上述四种实施例的铜合金材料的铸花件应用在：

1、各式不锈钢防盗门门花；复合门门花。

2、各式窗、阳台、外棚、天棚等不锈钢防盗网花件。

3、装饰用不锈钢钢花（如厨柜门、楼梯扶手、屏风等装饰花件）。

4、配合铜、合金材料制品的使用。

铜合金铸花件在产品上可加工成高档的不锈钢复合制品。铸花件可根据产品的需要设计成各种不同的图案，图案的大小及厚度可根据需要进行调整，花件的压铸及加工可大可小，使用十分方便。在电镀层上，可根据外观的需要，电镀铬层（不锈钢原色）或钛金层、真金层（金色）作选择。铜合金铸花件多设计成穿孔花件穿插在不锈钢产品上。