

鉛レス・カドミウムレス快削黄銅棒の化学成分

単位 % (質量分率)

合金 番号	Cu	Bi	Si	Sn	P	Pb	Zn	Fe	Cd	Se+Al +Sb+ Te+Ni	その他
C 6801	57.0~64.0	0.5~4.0	—	0.1~2.5	0.2 以下	0.01 以下	残部	0.5 以下	0.0075 以下	—	—
C 6802	57.0~64.0	0.5~4.0	—	0.1~3.0	0.2 以下	0.01 を超え 0.10 以下	残部	0.7 以下	0.0075 以下	—	—
C 6803	57.0~64.0	0.5~4.0	—	0.1~2.5	0.2 以下	0.01 以下	残部	0.5 以下	0.0075 以下	0.02~0.6	—
C 6804	57.0~64.0	0.5~4.0	—	0.1~3.0	0.2 以下	0.01 を超え 0.10 以下	残部	0.7 以下	0.0075 以下	0.02~0.6	—
C 6932	74.0~78.0	0.05 以下	2.7~3.4	0.6 以下	0.05~ 0.2	0.10 以下	残部	0.1 以下	0.0075 以下	—	Mn:0.1 以下 Ni:0.2 以下

- ① C 6 8 0 1 は C 6 8 0 3 に混ぜても良い。C 6 8 0 2 は C 6 8 0 4 に混ぜても良い。
- ② C 6 9 3 2 は他の鉛レス材と混ぜてはいけない。
- ③ 全ての鉛レス材に、鉛入り材を混ぜてはいけない。