

OTTONE E SUE LEGHE

	Lega		Cu	Pb	Sn	Fe	Ni	Al	Mn	As	Cd	Zn	Altri	Normativa di riferimento	
LEGHE per STAMPAGGIO a CALDO	EURO	Min.	57,0	1,6	-	-	-	-	-	-	-	Diff.	-	CW617N CuZn40Pb2 DIN 50930-6 DM 174 06/04/2004	
		Max.	59,0	2,2	0,3	0,3	0,3	0,05	-	-	0,1	-	0,2		
	Lega standard per stampaggio a caldo														
	MS Pb2	Min.	57,0	1,6	-	-	-	-	-	-	-	-	Diff.	-	CW617N CuZn40Pb2 DIN 50930-6 DM 174 06/04/2004
		Max.	59,0	2,0	0,3	0,3	0,3	0,05	-	-	0,1	-	0,2		
	Lega per stampaggio a caldo con ridotto contenuto di Piombo (< 2%)														
	GSM	Min.	59,0	1,6	-	-	-	-	-	-	-	-	Diff.	-	CW612N CuZn39Pb2 DIN 50930-6 DM 174 06/04/2004
		Max.	60,0	2,2	0,3	0,3	0,3	0,05	-	-	0,1	-	0,2		
	Lega per stampaggio con lavorabilità per asportazione di truciolo migliorata														
PS	Min.	59,0	1,6	-	-	-	-	-	-	-	-	Diff.	-	CW612N CuZn39Pb2 DIN 50930-6 DM 174 06/04/2004	
	Max.	60,0	2,2	0,3	0,3	0,3	0,05	-	-	0,1	-	0,2			
Lega per stampaggio a caldo e torneria con buona deformabilità plastica a freddo															
FAB	Min.	57,0	1,6	-	-	-	-	-	-	-	-	Diff.	-	CW617N CuZn40Pb2 DM 174 17/04/2004	
	Max.	59,0	2,5	0,3	0,3	0,3	0,05	-	-	0,1	-	0,2			
Lega per stampaggio a caldo con lavorabilità per asportazione di truciolo migliorata															
LEGHE per TORNERIA	39Pb3	Min.	57,0	2,5	-	-	-	-	-	-	-	Diff.	-	CW614N CuZn39Pb3 DM 174 17/04/2004	
		Max.	59,0	3,5	0,3	0,3	0,3	0,05	-	-	0,1	-	0,2		
	Lega standard per torneria														
	TAV	Min.	57,0	2,5	-	-	-	-	-	-	-	-	Diff.	-	CW614N CuZn39Pb3 DM 174 17/04/2004
		Max.	59,0	3,5	0,3	0,3	0,3	0,05	-	-	0,1	-	0,2		
	Lega da torneria con lavorabilità alle macchine utensili ottimizzata														
	QQB	Min.	60,0	1,6	-	-	-	-	-	-	-	-	Diff.	-	CW608N CuZn38Pb2 DIN 50930-6 DM 174 06/04/2004
		Max.	61,0	2,2	0,2	0,2	0,3	0,05	-	-	0,1	-	0,2		
	Lega utilizzata per applicazioni in cui è necessaria elevata plasticità a freddo														
36Pb3	Min.	60,0	2,5	-	-	-	-	-	-	-	-	Diff.	-	CW603N CuZn36Pb3 DM 174 17/04/2004	
	Max.	62,0	3,5	0,2	0,3	0,3	0,05	-	-	0,1	-	0,2			
Lega di riferimento in termini di lavorabilità per asportazione di truciolo (Free cutting brass)															
LEGHE RESISTENTI a CORROSIONE	CZ132	Min.	61,0	1,7	-	-	-	-	-	0,02	-	Diff.	-	CW602N CuZn36Pb2As DIN 50930-6 DM 174 06/04/2004	
		Max.	63,0	2,8	0,1	0,1	0,3	0,05	0,1	0,15	0,1	-	0,2		
	Lega per stampaggio a caldo e torneria resistente a dezincificazione														
	CZ-LL	Min.	61,5	-	-	-	-	-	-	0,02	-	Diff.	-	CW511L CuZn38As DIN 50930-6 DM 174 06/04/2004	
Max.		63,5	0,2	0,1	0,1	0,3	0,05	0,01	0,15	0,1	-	0,2			
Lega senza Piombo per stampaggio a caldo e torneria resistente a dezincificazione															
LEGHE a BASSO TENORE di PIOMBO	LFB	Min.	57,0	-	-	-	-	-	-	-	-	Diff.	-	CW510L CuZn42 DIN 50930-6 DM 174 06/04/2004	
		Max.	59,0	0,2	0,3	0,3	0,3	0,05	-	-	0,1	-	0,2		
	Lega senza Piombo per stampaggio a caldo e torneria														
	OT60/40	Min.	59,0	-	-	-	-	-	-	-	-	Diff.	-	CW509L CuZn40 DIN 50930-6 DM 174 06/04/2004	
		Max.	61,5	0,2	0,2	0,2	0,3	0,05	-	-	0,1	-	0,2		
	Lega senza Piombo per stampaggio a caldo e torneria con migliore deformabilità a freddo														
610	Min.	59,0	0,2	-	-	-	-	-	-	-	-	Diff.	-	CW610N CuZn39Pb0,5 DIN 50930-6 DM 174 06/04/2004	
	Max.	60,5	0,8	0,2	0,2	0,3	0,05	-	-	0,1	-	0,2			
Lega a basso Piombo per stampaggio a caldo e torneria															
Regolamenti nazionali in merito ai materiali a contatto con acqua potabile	Norma / Legge		Cu	Pb	Sn	Fe	Ni	Al	Mn	As	Cd	Zn	Altri	Nazione	
	DIN 50930 / 6			< 2,2	< 0,3	< 0,3	< 0,2	< 0,8	< 0,1	< 0,1			< 0,25	Germania	
	DM n° 174 06/04/2004			< 3,5			< 0,3			< 0,1	< 0,01			Italia	
	Arrêté du 29/05/1997			< 5			< 1			< 0,2				Francia	