

• **TOLÉRANCES**

TOLÉRANCES D'ÉPAISSEUR POUR L'ALUMINIUM

ÉPAISSEUR NOMINALE (mm)		Tolérances d'épaisseur pour les largeurs nominales (W) de (mm)				
		Laminage à froid : EN-485-4				Laminage à chaud: EN-485-3
		W≤1000		1000<W≤1250		1000<W≤1250
>	≤	EN AW-1050 A / EN AW-1200 / EN AW-3003	EN AW-5022 / EN AW-5754	EN AW-1050 A / EN AW-1200 / EN AW-3003	EN AW-5022 / EN AW-5754	Touts
0,20	0,40	±0,020	±0,030	±0,040	±0,050	
0,40	0,50	±0,030	±0,030	±0,040	±0,050	
0,50	0,60	±0,030	±0,040	±0,050	±0,060	
0,60	0,80	±0,030	±0,040	±0,060	±0,070	
0,80	1,00	±0,040	±0,050	±0,060	±0,080	-
1,00	1,20	±0,040	±0,050	±0,070	±0,090	
1,20	1,50	±0,050	±0,070	±0,090	±0,100	
1,50	1,80	±0,060	±0,080	±0,100	±0,110	
1,80	2,00	±0,060	±0,090	±0,110	±0,120	
2,00	2,50	±0,070	±0,100	±0,120	±0,130	
2,50	3,00	±0,080	±0,110	±0,130	±0,150	±0,28

TOLÉRANCES DE LARGEUR POUR L'ALUMINIUM

ÉPAISSEUR NOMINALE (mm)		Tolérances de largeur pour les largeurs nominales (W) de (mm)			
		EN 485-4			
		W<100	100≤W<300	300≤W<500	500≤W<1250
>	≤				
0,10	0,20	-	-	-	-
0,20	0,40				
0,40	0,60	0;+0,30	0;+0,40	0;+0,60	0;+1,50
0,60	1,00	0;+0,30	0;+0,50	0;+1,00	0;+1,50
1,00	1,50				
1,50	2,00	0;+0,40	0;+0,70	0;+1,20	0;+2,00
2,00	2,50				
2,50	3,00	0;+1,00	0;+1,00	0;+1,50	0;+2,00

TOLÉRANCES D'ÉPAISSEUR POUR LE CUIVRE ET LES ALLIAGES DE CUIVRE

ÉPAISSEUR NOMINALE (mm)		Tolérances de largeur pour les largeurs nominales (W) de (mm)			
		EN 1652			
		W≤350	350<W≤700	700<W≤1000	1000≤W<1250
>	≤				
0,10	0,20	±0,018	-	-	-
0,20	0,40	±0,022	±0,030	±0,040	-
0,30	0,40	±0,025	±0,040	±0,050	±0,070
0,40	0,50	±0,030	±0,050	±0,060	±0,080
0,50	0,80	±0,040	±0,060	±0,070	±0,090
0,80	1,20	±0,050	±0,070	±0,090	±0,100
1,20	1,50				
1,50	1,80	±0,060	±0,080	±0,100	±0,110
1,80	2,00				
2,00	2,50	±0,070	±0,090	±0,110	±0,130
2,50	2,80				
2,80	3,00	±0,080	±0,100	±0,130	±0,170

TOLÉRANCES DE LARGEUR POUR LE CUIVRE ET LES ALLIAGES DE CUIVRE

ÉPAISSEUR NOMINALE (mm)		Tolérances de largeur pour les largeurs nominales (W) de (mm)						
		EN 1652						
		W<50	50<W≤100	100<W≤200	200<W≤350	350<W≤500	500<W≤700	700<W≤1250
>	≤							
0,10	0,40							
0,40	1,00	0;+0,20	0;+0,30	0;+0,40	0;+0,60	0;+1,00	0;+1,50	0;+2,00
1,00	1,50							
1,50	2,00	0;+0,30	0;+0,40	0;+0,50	0;+1,00	0;+1,20	0;+1,50	0;+2,00
2,00	2,50	0;+0,50	0;+0,60	0;+0,70	0;+1,20	0;+1,50	0;+2,00	0;+2,50
2,50	3,00	0;+1,00	0;+1,10	0;+1,20	0;+1,50	0;+2,00	0;+2,50	0;+3,00

TOLÉRANCES DE FLÈCHE

ÉPAISSEUR NOMINALE (mm)	Déviation maximale	
	2000 mm	
	Épaisseur (t)	
	t ≤ 1,20 mm	t > 1,20 mm
3 ≤ W < 6	10,00	15,00
6 ≤ W < 10	8,00	12,00
10 ≤ W < 20	4,00	6,00
20 ≤ W < 350	2,00	4,00



Autre qualités et caractéristiques du feuilard disponibles via le département commercial.



VINCO

VIZCAINA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

Vizcaína de Industria y Comercio, S.A.

Polígono Sarrikola Telf.- +34 94 412 33 99
 c/ Bizkargi, 6 Fax - +34 94 486 83 01
 E-48195 Larrabetzu - Bizkaia e-mail: info@vinco.es

SPAIN | www.vinco.es



Les informations contenues dans le présent catalogue sont fournies à titre indicatif et ne constituent, en aucun cas, des conditions contractuelles de distribution. Sauf erreur ou omission.

FEUILLARDS
DE MÉTAUX NON FERREUX



VINCO

VIZCAINA DE INDUSTRIA Y COMERCIO

• ALUMINIUM

ÉQUIVALENCE APPROXIMATIVE			COMPOSITION CHIMIQUE										Al. min. (%)
DENOM. EN			DENOM. DIN	DENOM. ASTM	Si %	Fe %	Cu %	Mn %	Mg %	Cr %	Zn %	Ti %	
Numérique	Symbolique	Norme											
EN AW-1050A	EN AW-AI 99,5	EN 573	Al 99,5	1050A	0,25	0,40	0,05	0,05	0,05	-	0,07	0,05	99,5
EN AW-1200	EN AW-AI 99,0	EN 573	Al 99,0	1200	Σ= 1,00	0,05	0,05	-	-	0,10	0,05	99,00	
EN AW-3003	EN AW-AI Mn1Cu	EN 573	AlMn1Cu	3003	0,60	0,70	0,05-0,20	1,0-1,5	-	-	0,10	-	reste
EN AW-5052	EN AW-AI Mg2,5	EN 573	AlMg2,5	5052	0,25	0,40	0,10	0,10	2,2-2,8	0,15-0,35	0,10	-	reste
EN AW-5754	EN AW-AI Mg3	EN 573	AlMg3	5754	0,40	0,40	0,10	0,50(*)	2,6-3,6	0,30(*)	0,20	0,15	reste

(*) Mn+Cr: 0.10-0.60

CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES

QUALITÉ DE L'ALUMINIUM			Limite d'élasticité R _{pe2}	Résistance à la traction R _m		Allongement minimal % (selon l'épaisseur croissante)	Densité approximative
Désignation	Norme	État	N/mm²	N/mm²			
			Min.	Min.	Max.	A _{50mm}	
EN AW-1050A	EN 485	0/H111	20	65	95	20-35	2,7 g/cm³
		H14	85	105	145	2-6	
		H16	100	120	160	1-3	
		H18	120	140	-	1-2	
		H24	75	105	145	3-8	
EN AW-1200	EN 485	0/H111	25	75	105	19-33	
		H14	95	115	155	2-6	
		H18	130	150	-	1-2	
		H19	140	160	-	1	
		H24	90	115	155	3-9	
EN AW-3003	EN 485	0/H111	35	95	135	15-24	
		H14	125	145	185	2-5	
		H18	170	190	-	1-2	
		H24	115	145	185	4-8	
EN AW-5052	EN 485	0/H111	65	170	215	12-19	
		H14	180	230	280	3-5	
		H18	240	270	-	1-2	
		H24	150	230	280	4-9	
EN AW-5754	EN 485	0/H111	80	190	240	12-18	
		H14	190	240	280	3-5	
		H18	250	290	-	1-2	
		H24	160	240	280	6-10	

DÉFINITION DES ÉTATS

Symbole	Definition	Deuxième chiffre
O	État recuit. C'est généralement l'état le plus mou qu'il soit possible d'obtenir, en maintenant le produit à une température déterminée, sans altération. Le maintien à température n'est suivi d'aucun planage ou redressement.	
H1	État avec écreté. Produit durci par déformation plastique à froid jusqu'à atteindre les caractéristiques mécaniques fixées, sans aucun traitement thermique postérieur.	2- État 1/4 dur
H2	État avec écreté. Produit durci par déformation plastique à froid jusqu'à atteindre un niveau des caractéristiques mécaniques supérieur au niveau fixé, suivi d'un ramollissement par maintien à une température appropriée (restauration). Le niveau des caractéristiques fixé pour chaque état est identique à H1 en résistance et limite d'élasticité, avec un allongement supérieure.	4- État demi-dur <p>6- État 3/4 dur</p> <p>8- État dur</p> <p>9- État extra dur</p>

Les états suivants sont équivalents : H2=H12=H22 H4=H14=H44 H8=H18=H28 H9=H19=H29

• REVÊTEMENTS POUR LE CUIVRE ET LES ALLIAGES DE CUIVRE

REVÊTEMENT MONOCOUCHE	REVÊTEMENT MULTICOUCHE
Étamage 100/100	Cuivre + Étain
Argent	Cuivre + Argent
Nickel	Cuivre + Nickel + Argent
	Cuivre + Nickel + Argent + Or
	Nickel + Étain
	Nickel + Argent



• CUIVRE ET CUIVRE LÉGÈREMENT ALLIÉ

ÉQUIVALENCE APPROXIMATIVE			COMPOSITION CHIMIQUE										Densité approx.
DENOM. EN			DENOM. DIN	DENOM. ASTM	Cu %	Bi %	O %	P %	Zn %	Fe %	Pb %	Autres %	
Symbolique	Numérique	Norme											
Cu-ETP	CW0004A	EN 1652	E-Cu58	C11000	≥ 99,90	≤ 0,0005	0,040	-	-	-	≤ 0,005	≤ 0,03 except.Ag y 0	8,9 g/cm³
Cu-DHP	CW024A	EN 1652	SF-Cu	C12200	≥ 99,90	-	-	0,015-0,040	-	-	-	-	8,9 g/cm³
Cu Fe 2P	CW111C	EN 1654	Cu Fe 2P	C19400	reste	-	-	0,015-0,15	0,050-0,2	2,1-2,6	≤ 0,03	≤ 0,20	8,9 g/cm³

CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES

QUALITÉ			Limite d'élasticité R _{pe2}	Résistance à la traction R _m		Dureté	Allongement minimal A _{50mm}		
Désignation	Norme	État	N/mm²	N/mm²		HV	%		
				Min.	Max.		épaisseur ≤ 2,5 mm	épaisseur > 2,5 mm	
Cu-ETP <p>y</p> Cu-DHP	EN 1652	Recuit	R200/H040	≤ 100	200	250	40-65	-	ép.>2,5mm:42
		1/2 Dur	R220/H040	≤ 140	220	260	40-65	ép.≤2,5mm:33	ép.>2,5mm:42
		Dur	R240/H065	≥ 180	240	300	65-95	ép.≤2,5mm:8	ép.>2,5mm:15
		Extra dur	R290/H090	≥ 250	290	360	90-110	ép.≤2,5mm:4	ép.>2,5mm:6
		Ressort	R360/H110	≥ 320	360	-	≥ 110	ép.≤2,5mm:2	ép.>2,5mm:-
Cu Fe 2P	DIN 1654	1/2 Dur	R340/H100	≥ 240	340	390	100-120	ép.:0,10-0,25mm:≥8	ép.:0,25-1,00mm:≥10
		Dur	R370/H120	≥ 330	370	430	120-140	ép.:0,10-0,25mm:≥4	ép.:0,25-1,00mm:≥6
		Extra dur	R420/H130	≥ 380	420	480	130-150	-	ép.:0,25-1,00mm:≥3
		Ressort	R470/H140	≥ 440	470	-	≥ 140	-	-

• LAITON

ÉQUIVALENCE APPROXIMATIVE			COMPOSITION CHIMIQUE										Densité approx.
DENOM. EN			DENOM. DIN	DENOM. ASTM	Cu %	Al %	Fe %	Ni %	Pb %	Sn %	Zn %	Autres %	
Symbolique	Numérique	Norme											
CuZn15	CW502L	EN 1652	CuZn15	C-23000	84,0-86,0	≤ 0,02	≤ 0,05	≤ 0,3	≤ 0,05	≤ 0,1	reste	≤ 0,1	8,8 g/cm³
CuZn30	CW505L	EN 1652	CuZn30	C-26000	69,0-71,0	≤ 0,02	≤ 0,05	≤ 0,3	≤ 0,05	≤ 0,1	reste	≤ 0,1	8,5 g/cm³
CuZn33	CW506L	EN 1652	CuZn33	C-28800	66,0-68,0	≤ 0,02	≤ 0,05	≤ 0,3	≤ 0,05	≤ 0,1	reste	≤ 0,1	8,5 g/cm³
CuZn37	CW508L	EN 1652	CuZn37	C-27200	62,0-64,0	≤ 0,05	≤ 0,1	≤ 0,3	≤ 0,1	≤ 0,1	reste	≤ 0,1	8,4 g/cm³

CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES

QUALITÉ			Limite d'élasticité R _{pe2}	Résistance à la traction R _m		Dureté	Allongement minimal A _{50mm}		
Désignation	Norme	État	N/mm²	N/mm²		HV	%		
				Min.	Max.		épaisseur ≤ 2,5 mm	épaisseur > 2,5 mm	
CuZn15	EN 1652	Recuit	R260/H055	≤ 170	260	310	55-85	36	45
		1/2 Dur	R300/H085	≥ 150	300	370	85-115	16	25
		Dur	R350/H105	≥ 250	350	420	105-135	4	12
		Extra dur	R410/H125	≥ 360	410	-	≥ 125	-	-
CuZn30	EN 1652	Recuit	R270/H055	≤ 160	270	350	55-90	40	50
		1/2 Dur	R350/H095	≥ 170	350	430	95-125	21	33
		Dur	R410/H120	≥ 260	410	490	120-155	9	15
		Extra dur	R480/H150	≥ 430	480	-	≥ 150	-	-
CuZn33	EN 1652	Recuit	R280/H055	≤ 170	280	380	55-90	40	50
		1/2 Dur	R350/H095	≥ 170	350	430	95-125	22	31
		Dur	R420/H125	≥ 300	420	500	125-125	6	13
		Extra dur	R500/H155	≥ 450	500	-	≥155	-	-
CuZn37	EN 1652	Recuit	R300/H055	≤ 180	300	370	55-95	38	48
		1/2 Dur	R350/H095	≥ 170	350	440	95-125	19	28
		Dur	R410/H120	≥ 300	410	490	120-155	8	12
		Extra dur	R480/H150	≥ 430	480	560	150-180	3	-
		Ressort	R550/H170	≥ 500	550	-	≥ 170	-	-

• BRONZE

ÉQUIVALENCE APPROXIMATIVE			COMPOSITION CHIMIQUE										Densité approx.
DENOM. EN			DENOM. DIN	DENOM. ASTM	Cu %	Fe %	Ni %	P %	Pb %	Sn %	Zn %	Autres %	
Symbolique	Numérique	Norme											
CuSn4	CW450K	EN 1652	CuSn4	C-51100	reste	≤ 0,1	≤ 0,2	0,01-0,4	≤ 0,02	3,5-4,5	≤ 0,2	≤ 0,2	8,9 g/cm³
CuSn6	CW452K	EN 1652	CuSn6	C-51900	reste	≤ 0,1	≤ 0,2	0,01-0,4	≤ 0,02	5,5-7,0	≤ 0,2	≤ 0,2	8,8 g/cm³
CuSn8	CW453K	EN 1652	CuSn8	C-52100	reste	≤ 0,1	≤ 0,2	0,01-0,4	≤ 0,02	7,5-8,5	≤ 0,2	≤ 0,2	8,8 g/cm³
CuSn3Zn9	CW454K	EN 1652	CuSn3Zn9	-	reste	≤ 0,1	≤ 0,2	≤ 0,2	≤ 0,1	1,5-3,5	7,5-10	≤ 0,2	8,8 g/cm³

CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES

QUALITÉ			Limite d'élasticité R _{pe2}	Résistance à la traction R _m		Dureté	Allongement minimal A _{50mm}		
Désignation	Norme	État	N/mm²	N/mm²		HV	%		
				Min.	Max.		épaisseur ≤ 2,5 mm	épaisseur > 2,5 mm	
CuSn4	EN 1652	Recuit	R290/H070	≤ 190	290	390	70-100	40	50
		1/2 Dur	R390/H115	≥ 210	390	490	115-155	11	13
		Dur	R480/H150	≥ 420	480	570	150-180	4	5
		Extra dur	R540/H170	≥ 490	540	630	170-200	3	-
		Ressort	R610/H190	≥ 540	610	-	≥ 190	-	-
CuSn6	EN 1652	Recuit	R350/H080	≤ 300	350	420	80-110	45	55
		1/2 Dur	R420/H125	≥ 260	420	520	125-165	17	20
		Dur	R500/H160	≥ 450	500	590	160-190	8	10
		Extra dur	R560/H180	≥ 500	560	650	180-210	5	-
		Ressort	R640/H200	≥ 600	640	730	200-230	3	-
		Extra dur pour ressort	R720/H220	≥ 690	720	-	≥ 220	-	-
CuSn8	EN 1652	Recuit	R370/H090	≤ 300	370	450	90-120	50	60
		1/2 Dur	R450/H135	≥ 280	450	550	135-175	20	23
		Dur	R540/H170	≥ 460	540	630	170-200	13	15
		Extra dur	R600/H190	≥ 530	600	690	190-220	5	7
		Ressort	R660/H210	≥ 620	660	750	210-240	3	-
		Extra dur pour ressort	R740/H230	≥ 700	740	-	≥ 230	2	-
CuSn3Zn9	EN 1652	Recuit	R320/H080	≤ 230	320	380	80-110	25	30
		1/2 Dur	R380/H110	≥ 200	380	430	110-140	16	22
		Dur	R430/H140	≥ 330	430	520	140-170	6	8
		Extra dur	R510/H160	≥ 430	510	600	160-190	3	-
		Ressort	R580/H180	≥ 520	580	690	180-210	-	-
		Extra dur pour ressort	R660/H200	≥ 610	660	-	≥ 200	-	-

• MAILLECHORT

ÉQUIVALENCE APPROXIMATIVE			COMPOSITION CHIMIQUE										Densité approx.
DENOM. EN			DENOM. DIN	DENOM. ASTM	Cu %	Fe %	Mn %	Ni %	Pb %	Sn %	Zn %	Autres %	
Symbolique	Numérique	Norme											
CuNi12Zn24	CW403J	EN 1652	CuNi10Zn24	C-75700	63,0-66,0	≤ 0,3	≤ 0,5	11,0-13,0	≤ 0,03	≤ 0,03	reste	≤ 0,2	8,7 g/cm³
CuNi18Zn20	CW403J	EN 1652	CuNi18Zn20	C-76400	60,0-63,0	≤ 0,3	≤ 0,5	17,0-19,0	≤ 0,03	≤ 0,03	reste	≤ 0,2	8,7 g/cm³
CuNi18Zn27	CW410J	EN 1652	CuNi18Zn27	C-77000	53,0-56,0	≤ 0,3	≤ 0,5	17,0-19,0	≤ 0,03	≤ 0,03	reste	≤ 0,2	8,7 g/cm³

CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES

QUALITÉ			Limite d'élasticité R _{pe2}	Résistance à la traction R _m		Dureté	Allongement minimal A _{50mm}		
Désignation	Norme	État	N/mm²	N/mm²		HV	%		
				Min.	Max.		épaisseur ≤ 2,5 mm	épaisseur > 2,5 mm	
CuNi12Zn24	EN 1652	Recuit	R360/H080	≤ 230	360	430	80-110	35	45
		1/2 Dur	R430/H110	≥ 230	430				