

A = excellent B = bon C = passable D = médiocre E = déconseillé F = inapproprié

Aluminium matriçage	Norme Européenne EN 573-3	Polissage	Chromage	Nickelage	Etamage	Peinture	Argenture Dorure	Anodisation décorative	Zingage	
	EN AW-1050A (Al99.5)	A	B	B	A	A	B	A		
	EN AW-2017A (AlCu4MgSi)	B	B	B	A	A	B	B		
	EN AW-2024 (AlCu4Mg1) Aéro	B	B	B	A	A	B	B		
	EN AW-2618A (AlCu2Mg1.5Ni) Aéro	B	B	B	A	A	B	B		
	EN AW-5754 (AlMg3)	A	B	B	A	A	B	A		
	EN AW-6060 (AlMgSi)	A	A	A	A	A	B	A		
	EN AW-6082 (AlSiMgMn)	A	A	A	A	A	B	A		
	EN AW-7075 (AlZn5.5MgCu)	B	B	B	A	A	B	A		
	EN AW-7175 (AlZn5.5MgCu(B)) Aéro	B	B	B	A	A	B	A		

Aluminium fonderie sous-pression	Norme Européenne EN 1706	Polissage	Chromage	Nickelage	Etamage	Peinture	Argenture Dorure	Anodisation décorative	Zingage	Résistance à la corrosion
	EN AC-43400 (AlSi10Mg(Fe))	B/C	B	B	C	C	B	E		C
	EN AC-43500 (AlSi10MnMg)	D	B	B	C	C	B	E		B
	61 D (AS10G)	D	B	B	C	C	B	E		
	EN AC-44300 (AlSi12(Fe))	D	B	B	C	C	B	E		C
	EN AC-46000 (AlSi9Cu3(Fe))	C	B	B	C	C	B	E		D
	EN AC-46200 (AlSi8Cu3)	C	B	B	C	C	B	E		D
	EN AC-46500 (AlSi9Cu3(Fe)(Zn))	C	B	B	C	C	B	E		D
	EN AC-47100 AlSi12Cu1(Fe)	C	B	B	C	C	B	E		C
	EN AC-51500 AlMg5Si2Mn	A					C		E	

L'anodisation décorative des pièces de fonderie en alliage d'aluminium est réalisable sur des alliages dont le % de silicium est < 4%. En effet, le silicium (non modifié par l'anodisation) en trop grande quantité donne une coloration sombre. Il est ainsi préférable d'utiliser des AS2GT AlSi2MgTi (fonderie coquille) plutôt que des AlSi12 car l'anodisation donne une teinte grise. Les alliages A7 (99.7% Al) et A8 (99.8% Al) sont aptes à l'anodisation décorative mais n'offrent pas de bonnes caractéristiques mécaniques car c'est presque de l'aluminium pur. Les variantes AlSi12, AlSi7Mg ou AlSi9Cu3 sont par contre anodisés de manière très courante pour améliorer leurs propriétés de surface comme par exemple pour la protection contre la corrosion. Les alliages d'aluminium ont une meilleure résistance à la corrosion si le % de cuivre est < 1% et le % de zinc est < 0.5% comme AlMg5Si2Mn (ENAC-51500 fonderie sous pression) ou AlMg6Si2MnZr (fonderie sous pression).

M.C.T. ne pourra être en aucun cas être responsable de l'exploitation des données indicatives de ce document commercial

A = excellent B = bon C = passable D = médiocre E = déconseillé F = inapproprié

Aluminium fonderie Coquille	Norme Européenne EN 1706	Polissage	Chromage	Nickelage	Etamage	Peinture	Argenture Dorure	Anodisation décorative	Zingage	Résistance à la corrosion
	EN AC-21000 (AlCu4MgTi)	B	B	B	C	C	B	C		D
	EN AC-41000 (AlSi2MgTi)	B	B	B	C	C	B	B		B
	EN AC-42000 (AlSi7MgFe)	C	B	B	C	C	B	D		B/C
	EN AC-42100 (AlSi7Mg0.3)	C	B	B	C	C	B	D		B
	EN AC-42100 X67 (AS7G 0.3)	C						D		B
	EN AC-42200 (AlSi107Mg0.6)	C	B	B	C	C	B	D		B
	EN AC-43100 (AlSi10Mg)	D	B	B	C	C	B	E		C
	EN AC-44100 (AlSi12(b))	D	B	B	C	C	B	E		B/C
	EN AC-44200 43X (AS12)	D	B	B	C	C	B	E		B
EN AC-51100 (AlMg3)	A	B	B	C	C	B	A		A	

Zamak fonderie sous-pression	Norme Européenne EN 1774	Polissage	Chromage	Nickelage	Etamage	Peinture	Argenture Dorure	Anodisation	Zingage	
	Zamak SAVE	A	B	B	C	B	B	F	A	
	ZL0400 (ZnAl4)	A	B	B	C	B	B	F	A	
	Zamak 3 ZL0410 (ZnAl4Cu1)	A	B	B	C	B	B	F	A	
	Zamak 5 ZL0430 (ZnAl4Cu3)	A	B	B	C	B	B	F	A	
	Zamak 2									

Mots clef : EN AW-1050A (Al99.5), EN AW-2017A (AlCu4MgSi), EN AW-2024 (AlCu4Mg1), EN AW-2618A (AlCu2Mg1.5Ni), EN AW-5754 (AlMg3), EN AW-6060 (AlMgSi), EN AW-6082 (AlSiMgMn), EN AW-7075 (AlZn5.5MgCu), EN AW-7175 AlZn5.5MgCu, EN AC-43400 (AlSi10Mg), EN AC-43500 (AlSi10MnMg), AS10G, EN AC-44300 (AlSi12), EN AC-46000 (AlSi9Cu3), EN AC-46200 (AlSi8Cu3), EN AC-46500 (AlSi9Cu3), EN AC-47100 (AlSi12Cu1(Fe)), EN AC-51500, AlMg5Si2Mn, EN AC-21000 (AlCu4MgTi), EN AC-41000 (AlSi2MgTi), EN AC-42000 (AlSi7MgFe), EN AC-42100 (AlSi7Mg0.3), EN AC-42200 (AlSi107Mg0.6), EN AC-43100 (AlSi10Mg), EN AC-44100 (AlSi12), EN AC-44200 43X (AS12), EN AC-51100 (AlMg3), ZL0400 (ZnAl4) Zamak 3, ZL0410 (ZnAl4Cu1) Zamak 5, ZL0430 (ZnAl4Cu3) Zamak 2, CB751S (CuZn33Pb2Si-B), CB752S (CuZn35Pb2Al), CB754 (CuZn39Pb1Al-B), CB761S CuZn16Si4-B), CW004A (CuETP), EN 12165 CW106C (CuCr1Zr), EN 12165 CW118C (CuTeP), EN 12164 CW304G (CuAl9Ni3Fe2), CW307G (CuAl10Ni5Fe4), CW510L (CuZn42), CW612N (CuZn39Pb2), CW617N (CuZn40Pb2), CW710R (CuZn35Ni3Mn2AlPb), CW713R CuZn37Mn3Al2PbSi)

M.C.T. ne pourra être en aucun cas être responsable de l'exploitation des données indicatives de ce document commercial

A = excellent B = bon C = passable D = médiocre E = déconseillé F = inapproprié

Laiton fonderie sous-pression	Norme Européenne EN 1982	Polissage	Chromage	Nickelage	Etamage	Peinture	Argenture Dorure	Anodisation	Zingage		
	CB751S (CuZn33Pb2Si-B)	A	A	A	A	A	A	A	F	A	
	CB752S (CuZn35Pb2Al)	A	A	A	A	A	A	A	F	A	
	CB754 (CuZn39Pb1Al-B)	A	A	A	A	A	A	A	F	A	
	CB761S CuZn16Si4-B)	A	A	A	A	A	A	A	F	A	

Cuivre matriçage	Norme Européenne EN 12165	Polissage	Chromage	Nickelage	Etamage	Peinture	Argenture Dorure	Anodisation	Zingage	
	CW004A (CuETP) EN 12165	A	A	A	A		A	F		
	CW106C (CuCr1Zr) EN 12165	F			?		?	F		
CW118C (CuTeP) EN 12164	F				E		E	F		

Laiton matriçage	Norme Européenne EN 12165	Polissage	Chromage	Nickelage	Etamage	Peinture	Argenture Dorure	Anodisation	Zingage	
	CW304G (CuAl9Ni3Fe2)	A	A	A	A	A	A	F	A	
	CW307G (CuAl10Ni5Fe4)	A	A	A	A	A	A	F	A	
	CW510L (CuZn42)	A	A	A	A	A	A	F	A	
	CW612N (CuZn39Pb2)	A	A	A	A	A	A	F	A	
	CW617N (CuZn40Pb2)	A	A	A	A	A	A	F	A	
	CW710R (CuZn35Ni3Mn2AlPb)	A	A	A	A	A	A	F	A	
	CW713R CuZn37Mn3Al2PbSi)	A	A	A	A	A	A	F	A	

M.C.T. ne pourra être en aucun cas être responsable de l'exploitation des données indicatives de ce document commercial