

**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	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	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>B</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	

L'anodisation des pièces de fonderie en alliage d'aluminium est réalisable sur des alliages dont le % de Si est < 4%  
 Les alliages d'aluminium ont une meilleure résistance à la corrosion si le % de Cu est < 1% et le % de Zn est < 0.5%

**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	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>B/C</b>
	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	

L'anodisation des pièces de fonderie en alliage d'aluminium est réalisable sur des alliages dont le % de Si est &lt; 4%

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	
	ZL0410 (ZnAl4Cu1)	A	B	B	C	B	B	F	A	
	ZL0430 (ZnAl4Cu3)	A	B	B	C	B	B	F	A	

**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	F	A	
	CB752S (CuZn35Pb2Al)	A	A	A	A	A	A	F	A	
	CB754 (CuZn39Pb1Al-B)	A	A	A	A	A	A	F	A	
	CB761S CuZn16Si4-B)	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	