



**MISE EN ŒUVRE :**

N° ROBERT LAMINAGE	DÉSIGNATION	USINAGE	DÉFORMATION À FROID	DÉFORMATION À CHAUD	POLISSAGE MÉCANIQUE	POLISSAGE ÉLECTROLYTIQUE	GALVANISABLE	ETAMAGE A CHAUD	SOUDURE A L'ETAIN	SOUDURE-BRASURE	AUTOGÈNE	TIG	SOUDURE PAR RÉSISTANCE	RECUIT	C° DÉTENTE	DURCISSEMENT
100	Cu ETP	4	1	2	2	-	1	1	2	1	2	2	1	350-500	150-200	-
120	Cu OF	4	1	2	2	-	1	1	2	1	2	2	1	350-500	150-200	-
130	Cu FE2P	4	1	2	2	2	1	2	2	1	-	-	-	350-500	150-200	-
140	Cu DHP	4	1	2	2	-	1	1	2	1	2	2	1	350-500	150-200	-
161	CuDi	3	1	2	2	2	2	2	2	1	2	2	2	350-500	150-200	-
170	Cu-Co P	4	1	2	2	2	1	2	2	1	1	1	1	350-500	180-200	-
200	CuZn5	4	2	3	1	1	1	1	1	1	2	2	2	450-600	200-300	-
210	CuZn10	4	2	3	1	1	1	1	1	1	2	2	2	450-600	200-300	-
250	CuZn15	4	2	3	1	1	1	1	1	1	2	2	2	450-600	200-300	-
300	CuZn28	4	1	2	1	1	1	1	1	1	2	3	2	450-680	200-300	-
330	CuZn30	4	1	2	1	1	1	1	1	1	2	3	2	450-680	200-300	-
333	CuZn33	4	1	2	1	1	1	1	1	1	2	3	2	450-650	200-300	-
360	CuZn36	3	1	2	1	2	1	1	1	1	2	3	2	450-650	200-300	-
370	CuZn37	3	1	2	1	3	1	1	1	1	2	3	2	450-650	200-300	-
375	CuZn23Al3Co	3	1	2	1	2	1	4	4	3	4	3	2	450-600	200-300	-
385	CuZn37Pb2	1	3	1	2	3	1	1	1	3	4	4	3	450-650	200-300	-
390	CuZn38Pb2	1	3	1	2	3	1	1	1	3	4	4	3	450-650	200-300	-
397	CuZn39Pb2	1	4	1	2	4	1	1	1	3	4	4	3	450-600	200-300	-
400	CuNi12Zn24	3	1	4	1	1	1	1	1	3	3	3	2	450-600	~300	-
420	CuNi18Zn20	2	1	4	1	1	1	1	1	2	3	3	2	600-700	~300	-
455	CuNi18Zn27	2	1	4	1	1	1	1	1	2	3	3	2	600-700	~300	-
465	Cu56Ni25Zn	2	1	4	1	2	1	1	1	1	3	4	1	600-750	200-300	-
490	CuNi13Zn24Pb	1	2	4	2	3	1	4	4	3	4	4	3	620-700	~400	-
506	CuSn6	3	4	2	2	2	1	1	1	3	2	2	2	450-600	200-250	-
508	CuSn8	3	4	2	2	2	1	1	1	3	2	2	2	450-600	200-250	-
520	CuSn3Zn9	3	1	3	1	2	1	2	1	1	2	2	3	450-600	200-250	-
540	CuNi9SN2	4	1	3	2	2	1	1	1	2	2	2	1	450-600	200-300	-
550	Pfinodal	1	1	4	1	2	1	2	2	2	1	1	2	800-850	-	350°/2H
565	Déclafor	1	2	3	1	2	1	2	1	2	1	1	2	750-850	-	350°/2H

**Aptitudes :**

- 1 = Excellent
- 2 = Bon
- 3 = Moyen
- 4 = Pas adapté