

DENOMINAZIONE	NORMA	Designazione alfanumerica della Lega	Vecchie denominazioni delle Norme / Leghe	Stato Metallurgico	Denominazione commerciale stato metallurgico	Carico di rottura N/mm ²	Allungamento % min	Durezza Kg/mm ²
Lastra / nastro in Ottone	UNI EN 1652	CuZn37 (CW508L)	OT63 UNI 4892	R300-H055 R350-H095 R410-H120	Cotto Semicrudo Crudo	300/370 350/440 410/490	38 19 8	55-95 Vickers 95-125 Vickers 120-155 Vickers
Lastre Ottone per orologeria	UNI EN 1652	CuZn39Pb2 (CW612N)		R360-H090 R420-H120 R490-H150	Cotto Semicrudo Crudo	360-440 420-500 490-570	la prescrizione dell'allungamento dipende dagli spessori	90-120 Vickers 120-150 Vickers 150-180 Vickers
Laminati in Alpacca al Piombo	UNI EN 1652	CuNi12Zn25Pb1 (CW404J)		R380-H110 R460-H130 R530-H155	Cotto Semicrudo Crudo	380-450 460-540 530-610	15 6 3	110-140 Vickers 130-160 Vickers 155-185 Vickers
Tubo in Ottone	UNI EN 12449	CuZn37 (CW508L)	OT63 UNI 4892	R300-H060 R370-H085 R440-H115	Cotto Semicrudo Crudo	300/370 370/440 440 minimo	45 25 10	60-90 Vickers 85-120 Vickers 115 minimo
Filo in Ottone	UNI EN 12166	CuZn37 (CW508L)	OT63 UNI 4892		Cotto Semicrudo Crudo Duro x molle	Caratteristiche meccaniche sono espresse in funzione dei diametri del filo		
Barra Ottone trafilata quadra, tonda, esagonale	UNI EN 12164	CuZn39Pb3 (CW614N)		M	GREZZO DI FABBRICAZIONE			
Barra Ottone estrusa quadra, tonda esagonale	UNI EN 12165	CuZn40Pb2 (CW617N)	UNI 2012	M	GREZZO DI FABBRICAZIONE			
Barra Ottone piatta	UNI EN 12167	Esistono parecchie sottoleghe		M	GREZZO DI FABBRICAZIONE			