



SLOVENSKI STANDARD

SIST EN 12258-1:1999

01-november-1999

BUXca Yý U

SIST EN 23134-1:1998

SIST EN 23134-2:1998

SIST EN 23134-3:1998

SIST EN 23134-4:1998

Aluminij in aluminijeve zlitine - Pojmi in definicije - 1. del: Splošni pojmi

Aluminium and aluminium alloys - Terms and definitions - Part 1: General terms

iteh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Aluminium et alliages d'aluminium - Termes et définitions - Partie 1: Termes généraux

Ta slovenski standard je istoveten z: EN 12258-1:1998

ICS:

01.040.77	Metalurgija (Slovarji)	Metallurgy (Vocabularies)
77.120.10	Aluminij in aluminijeve zlitine	Aluminium and aluminium alloys

SIST EN 12258-1:1999

en

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

SIST EN 12258-1:1999

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3f5785de-0cfc-4037-96f9-fa43dd4465b9/sist-en-12258-1-1999>

EUROPEAN STANDARD
NORME EUROPÉENNE
EUROPÄISCHE NORM

EN 12258-1

June 1998

ICS 01.040.77; 77.120.10

Supersedes EN 23134-1:1991, EN 23134-2:1991, EN 23134-3:1991 and EN 23134-4:1991

Descriptors: aluminium, aluminium alloys, vocabulary

English version

**Aluminium and aluminium alloys - Terms and definitions - Part 1:
General terms**

Aluminium et alliages d'aluminium - Termes et définitions -
Partie 1: Termes généraux

Aluminium und Aluminiumlegierungen - Begriffe und
Definitionen - Teil 1: Allgemeine Begriffe

This European Standard was approved by CEN on 23 May 1998.

CEN members are bound to comply with the CEN/CENELEC Internal Regulations which stipulate the conditions for giving this European Standard the status of a national standard without any alteration. Up-to-date lists and bibliographical references concerning such national standards may be obtained on application to the Central Secretariat or to any CEN member.

This European Standard exists in three official versions (English, French, German). A version in any other language made by translation under the responsibility of a CEN member into its own language and notified to the Central Secretariat has the same status as the official versions.

CEN members are the national standards bodies of Austria, Belgium, Czech Republic, Denmark, Finland, France, Germany, Greece, Iceland, Ireland, Italy, Luxembourg, Netherlands, Norway, Portugal, Spain, Sweden, Switzerland and United Kingdom.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3f5785de-0cfc-4037-96f9-fa43dd4465b9/sist-en-12258-1-1999>



EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION
EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG

Central Secretariat: rue de Stassart, 36 B-1050 Brussels

Contents

Foreword

1 Scope

2 Normative references

3 Materials and products

3.1 Aluminium

3.2 Alloys, alloying elements and impurities

3.3 Materials and products

3.4 Unwrought products, excepting castings

3.5 Castings

3.6 Strip

3.7 Sheet and plate

3.8 Foil and finstock

3.9 Rolled products of special shape or specified by end use

3.10 Profiles

3.11 Rods/bars

3.12 Wire

3.13 Tubes

3.14 Other extruded and/or drawn products, specified by the end use

3.15 Forgings and forging stock

4 Technical and metallurgical processes, excluding surface treatment

4.1 Casting and allied finishing operations

4.2 Thermal treatment

4.3 Ageing

4.4 Annealing

4.5 Quenching

4.6 Thermal treatment for specific purpose

4.7 Working, general terms

4.8 Rolling and finishing

4.9 Extrusion, drawing and finishing

Inhalt

4 Vorwort

6 1 Anwendungsbereich

7 2 Normative Verweisungen

7 3 Materialien und Erzeugnisse

7 3.1 Aluminium

7 3.2 Legierungen, Legierungselemente und Verunreinigungen

10 3.3 Werkstoffe und Erzeugnisse

12 3.4 Rohformen, ausgenommen Gußstücke

14 3.5 Gußstücke

16 3.6 Bänder

17 3.7 Bleche und Platten

19 3.8 Folien und Finstock

21 3.9 Walzerzeugnisse von besonderer Form oder durch die Endanwendung spezifiziert

23 3.10 Profile

24 3.11 Stangen

26 3.12 Drähte

28 3.13 Rohre

30 3.14 Andere gepreßte und/oder gezogene Erzeugnisse, durch die Endanwendung spezifiziert

30 3.15 Schmiedestücke und Schmiedevormaterial

4 Technische und metallurgische Prozesse, mit Ausnahme der Oberflächenbehandlung

31 4.1 Gießen und damit verbundene Bearbeitungsverfahren

33 4.2 Wärmebehandlung

34 4.3 Auslagerung

37 4.4 Glühung

38 4.5 Abschrecken

40 4.6 Wärmebehandlung für besondere Anwendungen

41 4.7 Umformung, allgemeine Begriffe

42 4.8 Walzen und Fertigbearbeiten

44 4.9 Strangpressen, Ziehen und Adjustage

Sommaire

4 Avant-propos

6 1 Domaine d'application

7 2 Références normatives

7 3 Matériaux et produits

7 3.1 Aluminium

7 3.2 Alliages, éléments d'addition et impuretés

8 3.3 Produits et matériaux

10 3.4 Formes brutes, excepté les pièces moulées

12 3.5 Pièces moulées

14 3.6 Bande

16 3.7 Tôle et tôle épaisse

17 3.8 Feuilles minces et finstock

19 3.9 Produits laminés de forme spéciale ou destinés à une application particulière

21 3.10 Profilés

23 3.11 Barre

24 3.12 Fils

26 3.13 Tubes

28 3.14 Autres produits filés et/ou étirés destinés à une application particulière

30 3.15 Pièces forgées et ébauches de forgeage

4 Procédés techniques et métallurgiques sauf traitement de surface

31 4.1 Coulée et opérations de finissage associées

33 4.2 Traitement thermique

34 4.3 Vieillessement

37 4.4 Traitements de recuit

38 4.5 Traitements de trempe

40 4.6 Traitement thermique à objectifs spéciaux

41 4.7 Corroyage, termes généraux

42 4.8 Laminage et finitions

44 4.9 Filage, étréage, et opérations de finissage associées

4.10	Forging	47	4.10	Schmieden	47	4.10	Forgeage	47
4.11	Forming of semi-finished products	47	4.11	Umformen von Halbzeug	47	4.11	Mise en forme des demi-produits	47
4.12	Other metallurgical terms	48	4.12	Weitere metallurgische Begriffe	48	4.12	Autres termes métallurgiques	48
5	Surface treatment and surface finish	51	5	Oberflächenbehandlung und Oberflächenausssehen	51	5	Traitements et finitions de surface	51
5.1	Electrochemical treatment	51	5.1	Elektrochemische Behandlung	51	5.1	Traitement électrochimique	51
5.2	Chemical treatment	54	5.2	Chemische Behandlung	54	5.2	Traitement chimique	54
5.3	Coating	55	5.3	Beschichtung	55	5.3	Revêtement	55
5.4	Mechanical surface treatment	57	5.4	Mechanische Oberflächenbehandlung	57	5.4	Traitements de surface mécaniques	57
5.5	Surface finish	58	5.5	Oberflächenausssehen	58	5.5	Finis de surface	58
6	Sampling, testing and packaging	59	6	Probenahme, Prüfung und Verpackung	59	6	Échantillonnage, essais, livraison	59
6.1	Sampling units	59	6.1	Probenahme-Einheiten	59	6.1	Unités d'échantillonnage	59
6.2	Preparation of test-pieces	61	6.2	Probenvorbereitung	61	6.2	Préparation des éprouvettes pour essais	61
6.3	Tests	62	6.3	Prüfungen	62	6.3	Essais	62
6.4	Geometrical product characteristics	66	6.4	Geometrische Merkmale von Erzeugnissen	66	6.4	Caractéristiques géométriques des produits	66
6.5	Other product characteristics	69	6.5	Andere Merkmale von Erzeugnissen	69	6.5	Autres caractéristiques de produits	69
6.6	Dimensions and tolerances	71	6.6	Abmessungen und Toleranzen	71	6.6	Dimensions et tolérances	71
6.7	Marking, packaging and delivery	72	6.7	Kennzeichnung, Verpackung und Lieferung	72	6.7	Marquage, emballage, livraison	72
7	Imperfections and defects	73	7	Qualitätsabweichungen und Qualitätsmängel	73	7	Défauts et imperfections	73
7.1	General terms	73	7.1	Allgemeine Begriffe	73	7.1	Termes généraux	73
7.2	Imperfections, mainly mechanical	74	7.2	Qualitätsabweichungen, hauptsächlich mechanisch bedingt	74	7.2	Imperfections généralement mécaniques	74
7.3	Imperfections, mainly metallurgical	76	7.3	Qualitätsabweichungen, hauptsächlich metallurgisch bedingt	76	7.3	Imperfections généralement métallurgiques	76
7.4	Imperfections, mainly chemical	77	7.4	Qualitätsabweichungen, hauptsächlich chemisch bedingt	77	7.4	Imperfections généralement chimiques	77
7.5	Typical terms for unwrought products	79	7.5	Typische Begriffe für Rohformen	79	7.5	Termes spécifiques aux produits non corroyés	79
7.6	Typical terms for rolled products	82	7.6	Typische Begriffe für Walzerzeugnisse	82	7.6	Produits laminés - termes spécifiques	82
7.7	Typical terms for extruded products and forgings	84	7.7	Typische Begriffe für Preßerzeugnisse und Schmiedestücke	84	7.7	Produits filés et pièces forgées - termes spécifiques	84
7.8	Typical terms for foil	86	7.8	Typische Begriffe für Folien	86	7.8	Feuilles - termes spécifiques	86
8	Glossary	87	8	Wörterverzeichnis	87	8	Glossaire	87
8.1	English-German-French	88	8.1	Englisch-Deutsch-Französisch	88	8.1	Anglais-Allemand-Français	88
8.2	French-English-German	109	8.2	Französisch-Englisch-Deutsch	109	8.2	Français-Anglais-Allemand	109
8.3	German-English-French	128	8.3	Deutsch-Englisch-Französisch	128	8.3	Allemand-Anglais-Français	128

Foreword

This European Standard has been prepared by Technical Committee CEN/TC 132 "Aluminium and aluminium alloys", the secretariat of which is held by AFNOR.

This European Standard replaces EN 23134-1:1991 to EN 23134-4:1991.

This European Standard shall be given the status of a national standard, either by publication of an identical text or by endorsement, at the latest by December 1998, and conflicting national standards shall be withdrawn at the latest by December 1998.

According to the CEN/CENELEC Internal Regulations, the national standards organizations of the following countries are bound to implement this European Standard: Austria, Belgium, Czech Republic, Denmark, Finland, France, Germany, Greece, Iceland, Ireland, Italy, Luxembourg, Netherlands, Norway, Portugal, Spain, Sweden, Switzerland and the United Kingdom.

Within its programme of work, Technical Committee CEN/TC 132 entrusted the drafting of this European Standard to CEN/TC 132/WG 18 "Terminology":

EN 12258-1 "Aluminium and aluminium alloys - Terms and definitions - Part 1: General terms"

This standard is part of a series of four standards. The other standards deal with:

prEN 12258-2 "Aluminium and aluminium alloys - Terms and definitions - Part 2: Terms related to chemical analysis"

Vorwort

Diese Europäische Norm wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 132 "Aluminium und Aluminiumlegierungen" erarbeitet, dessen Sekretariat vom AFNOR gehalten wird.

Diese Europäische Norm ersetzt EN 23134-1:1991 bis EN 23134-4:1991.

Diese Europäische Norm muß den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis Dezember 1998 und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis Dezember 1998 zurückgezogen werden.

Entsprechend der CEN/CENELEC-Geschäftsordnung sind die nationalen Normungsinstitute der folgenden Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, Spanien, die Tschechische Republik und das Vereinigte Königreich.

Im Rahmen seines Arbeitsprogramms hat das Technische Komitee CEN/TC 132 die CEN/TC 132/WG 18 "Terminologie" mit der Vorbereitung dieser Norm beauftragt.

EN 12258-1 "Aluminium und Aluminiumlegierung - Begriffe und Definitionen - Teil 1: Allgemeine Begriffe"

Diese Norm ist Teil einer Reihe von vier Normen. Die anderen Normen lauten wie folgt:

prEN 12258-2 "Aluminium und Aluminiumlegierungen - Begriffe und Definitionen - Teil 2: Begriffe in Bezug auf die chemische Analytik"

Avant-propos

La présente norme européenne a été élaborée par le Comité Technique CEN/TC 132 "Aluminium et alliages d'aluminium" dont le secrétariat est tenu par l'AFNOR.

La présente norme européenne remplace l'EN 23134-1:1991 à l'EN 23134-4:1991.

Cette norme européenne devra recevoir le statut de norme nationale, soit par publication d'un texte identique, soit par entérinement, au plus tard en décembre 1998, et toutes les normes nationales en contradiction devront être retirées au plus tard en décembre 1998.

Selon le Règlement Intérieur du CEN/CENELEC, les instituts de normalisation nationaux des pays suivants sont tenus de mettre cette norme européenne en application: Allemagne, Autriche, Belgique, Danemark, Espagne, Finlande, France, Grèce, Irlande, Italie, Luxembourg, Norvège, Pays-Bas, Portugal, République Tchèque, Royaume-Uni, Suède et Suisse.

Dans le cadre de son programme de travail, le Comité Technique CEN/TC 132 a chargé le CEN/TC 132/WG 18 "Terminologie" d'élaborer la norme suivante:

En 12258-1 "Aluminium et alliages d'aluminium - Termes et définitions - Partie 1: Termes généraux"

Cette norme fait partie d'une série de quatre normes. Les autres normes couvrant:

prEN 12258-2 "Aluminium et alliages d'aluminium - Termes et définitions - Partie 2: Termes relatifs à l'analyse chimique"

prEN 12258-4 "Aluminium and aluminium alloys -
Terms and definitions - Part 4 : Terms related to waste
of the aluminium industry

prEN 12258-4 "Aluminium und Aluminiumlegierungen -
Begriffe und Definitionen - Teil 4 : Begriffe in Bezug
auf Abfälle der Aluminiumindustrie

prEN 12258-4 "Aluminium et alliages d'aluminium -
Termes et définitions - Partie 4 : Termes relatifs aux
déchets de l'industrie de l'aluminium

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[SIST EN 12258-1:1999](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3f5785de-0cfc-4037-96f9-fa43dd4465b9/sist-en-12258-1-1999)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3f5785de-0cfc-4037-96f9-fa43dd4465b9/sist-en-12258-1-1999>

1 Scope

This European Standard defines general terms which are helpful for the communication within the aluminium industry and its customers relating to products of aluminium and aluminium alloys.

NOTE : In some terms and definitions "metal" is used for "aluminium and aluminium alloys".

Definitions in other standards applying to a particular field of application can be more specific than the definitions of identical terms in this standard ; these can be found in the relevant standards.

Definitions of other standards applying to a broader field of application which includes the field of application of this standard can be more general than the definitions of identical terms in this standard ; these can be found in the relevant standards.

A glossary (see clause 8) comprises all terms which are defined in this standard and their translations into French and German in alphabetical order. In addition, the glossary contains terms which are defined in an other European Standard (see EN 10002-1) with the specific reference.

1 Anwendungsbereich

Diese Europäische Norm definiert allgemeine Begriffe, die sich auf Erzeugnisse aus Aluminium und Aluminiumlegierungen beziehen und für die Kommunikation innerhalb der Aluminiumindustrie und deren Kundenkreis nützlich sind.

ANMERKUNG : In einigen Begriffen und Definitionen wird das Wort "Metall" anstelle von "Aluminium und Aluminiumlegierungen" verwendet.

Definitionen in anderen Normen, die sich auf einen bestimmten Teil dieses Anwendungsbereiches beziehen, können spezifischer formuliert sein als die Definitionen identischer Begriffe in dieser Norm ; sie sind in den jeweiligen Normen zu finden.

Definitionen in anderen Normen, die sich auf einen breiteren Anwendungsbereich beziehen, in der der Anwendungsbereich dieser Norm enthalten ist, können allgemeiner formuliert sein als die Definitionen identischer Begriffe in dieser Norm ; sie sind in den jeweiligen Normen zu finden.

Ein Wörterverzeichnis (siehe Abschnitt 8) enthält alle Begriffe, die in dieser Norm definiert sind, in alphabetischer Reihenfolge, sowie deren Übersetzungen ins Englische und Französische. Darüber hinaus enthält das Wörterverzeichnis Begriffe, die in einer anderen Europäischen Norm (siehe EN 10002-1) definiert sind, mit der entsprechenden Verweisung.

1 Domaine d'application

La présente norme européenne définit les termes généraux concernant les produits en aluminium et alliages d'aluminium qui aident à la communication à l'intérieur de l'industrie de l'aluminium et ses clients.

NOTE : Dans quelques termes et définitions, le mot "métal" est utilisé pour signifier "aluminium et alliages d'aluminium".

Des définitions contenues dans d'autres normes qui s'appliquent à un domaine d'application particulier peuvent être plus spécifiques que les définitions des mêmes termes données dans la présente norme ; elles peuvent être trouvées dans les normes correspondantes.

Des définitions contenues dans d'autres normes qui s'appliquent à un domaine d'application plus vaste incluant le domaine d'application de la présente norme peuvent être plus générales que les définitions des mêmes termes dans la présente norme ; elles peuvent être trouvées dans les normes correspondantes.

Un glossaire (voir l'article 8) contient, en ordre alphabétique, l'ensemble des termes définis dans la présente norme, ainsi que leur traduction en anglais et allemand. En outre, le glossaire contient des termes définis dans une autre norme européenne (voir l'EN 10002-1), avec le renvoi correspondant.

2 Normative references

This European Standard incorporates by dated or undated reference, provisions from other publications. These normative references are cited at the appropriate places in the text and the publications are listed hereafter. For dated references, subsequent amendments to or revisions of any of these publications apply to this European Standard only when incorporated in it by amendment or revision. For undated references the latest edition of the publication referred to applies.

EN 10002-1 Metallic materials - Tensile testing - Part 1 : Method of test (at ambient temperature)

3 Materials and products

3.1 Aluminium

3.1.1 aluminium : Metal with a minimum content of 99,0 % by mass of aluminium and with content by mass of any other element within the following limits :

- a total content of iron and silicon not greater than 1,0 % ;

- a content of any other element not greater than 0,10 % except for copper which can have a content of up to 0,20 % provided that neither the chromium nor the manganese content exceeds 0,05 %.

NOTE : Aluminium in the liquid state or in the form of ingots for remelting is often called "unalloyed aluminium".

2 Normative Verweisungen

Diese Europäische Norm enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert, und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen dieser Publikationen nur zu dieser Europäischen Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation.

EN 10002-1 Metallische Werkstoffe - Zugversuch - Teil 1 : Prüfverfahren (bei Raumtemperatur)

3 Materialien und Erzeugnisse

3.1 Aluminium

3.1.1 Aluminium: Metall mit einem minimalen Massenanteil an Aluminium von 99,0 % vorausgesetzt, daß für die Massenanteile jedes anderen Elementes folgendes gilt :

- die Summe aus den Massenanteilen von Eisen und Silicium ist nicht höher als 1,0 % ;

- die Massenanteile anderer Elemente sind nicht größer als 0,10 %, mit Ausnahme des Kupfers, für welches der Massenanteil höchstens 0,20 % sein kann, sofern weder für Chrom noch für Mangan der Massenanteil größer als 0,05 % ist.

ANMERKUNG: Aluminium in Form von Flüssigmetall oder Masseln wird oft als "unlegiertes Aluminium" bezeichnet.

2 Références normatives

Cette norme européenne comporte par référence datée ou non datée des dispositions d'autres publications. Ces références normatives sont citées aux endroits appropriés dans le texte et les publications sont énumérées ci-après. Pour les références datées, les amendements ou révisions ultérieurs de l'une quelconque de ces publications ne s'appliquent à cette norme européenne que s'ils y ont été incorporés par amendement ou révision. Pour les références non datées, la dernière édition de la publication à laquelle il est fait référence s'applique.

EN 10002-1 Matériaux métalliques - Essais de traction - Chapitre 1: Méthode d'essai (à la température ambiante)

3 Matériaux et produits

3.1 Aluminium

3.1.1 aluminium : Métal contenant au minimum 99,0 % massiques d'aluminium, et dont la teneur massique de chaque autre élément n'exécède pas les limites suivantes :

- le contenu en Fer + Silicium ne dépasse pas 1,0 % ;

- chaque autre élément ne dépasse pas 0,10 % ; excepté le cuivre qui peut être présent jusqu'à 0,20 % à condition que ni le chrome, ni le manganèse ne dépassent 0,05 %.

NOTE : L'aluminium liquide ou sous forme de lingots destinés à la refusion est appelé souvent "aluminium non allié".

3.1.2 refined aluminium : Aluminium of very high purity (aluminium content of at least : 99,95 % by mass) obtained by special metallurgical treatments.

3.1.3 primary metal : Metal extracted by reduction from, or by decomposition of, a metallic compound. It does not incorporate remelt metal.

3.1.4 remelt metal : Wrought aluminium or aluminium alloy obtained by remelting.

3.2 Alloys, alloying elements and impurities

3.2.1 alloy : Metallic material, homogeneous on a macroscale, consisting of two or more elements so combined that they cannot readily be separated by physical means.

3.2.2 alloying element : Metallic or non-metallic element intentionally added to, or naturally contained by, a basic metal and the amount of which is controlled within specific upper and lower limits for the purpose of giving that metal certain special properties.

3.2.3 impurity : Metallic or non-metallic element present but not intentionally added to a metal, and the minimum content of which is not controlled.

3.1.2 Reinstaluminium: Aluminium sehr hoher Reinheit (Aluminium-Massenanteil : mindestens 99,95 % und mehr), das durch besondere metallurgische Behandlung gewonnen wird.

3.1.3 Primärmetall: Metall, das durch Reduktion oder Aufspaltung einer Verbindung gewonnen wird. Es enthält kein Umschmelzmetall.

3.1.4 Umschmelzmetall: Knetwerkstoff aus Aluminium oder einer Aluminiumlegierung, welcher durch Umschmelzen gewonnen wurde.

3.2 Legierungen, Legierungselemente und Verunreinigungen

3.2.1 Legierung: Metallisches Material, makroskopisch gesehen homogen, das aus zwei oder mehr Elementen so zusammengesetzt ist, daß diese nicht ohne weiteres wieder mit physikalischen Methoden getrennt werden können.

3.2.2 Legierungselement: Metallisches oder nichtmetallisches Element, welches dem Basismetall absichtlich entweder zugesetzt wurde oder in ihm bereits enthalten ist. Sein Massenanteil liegt zwischen einer festgelegten oberen und unteren Grenze, um diesem Metall bestimmte besondere Eigenschaften zu verleihen.

3.2.3 Verunreinigung: Metallisches oder nichtmetallisches Element, welches zwar im Metall vorhanden ist, diesem aber nicht absichtlich zugesetzt wurde und für welches keine untere Analysengrenze festgelegt ist.

3.1.2 aluminium raffiné : Aluminium d'une très grande pureté (la teneur massique en aluminium au moins égale à 99,95 %) obtenu par des traitements métallurgiques spéciaux.

3.1.3 métal primaire : Métal extrait d'un composé métallique par réduction, ou par décomposition d'un composé métallique. Il ne contient pas de métal de refusion.

3.1.4 métal de refusion : Alliage ou alliage d'aluminium corroyé obtenu par refusion.

3.2 Alliages, éléments d'addition et impuretés

3.2.1 alliage : Substance métallique, homogène en vue macroscopique qui consiste en deux éléments ou plus et qui est composée de manière qu'une séparation avec des moyens physiques n'est pas facilement possible.

3.2.2 élément d'addition : Élément métallique ou non métallique ajouté intentionnellement à un métal de base, ou contenu naturellement dans celui-ci, et dont la teneur est comprise entre des limites supérieure et inférieure, ceci dans le but de donner à ce métal certaines propriétés spécifiques.

3.2.3 impureté : Élément métallique ou non métallique présent dans un métal mais qui n'y a pas été ajouté intentionnellement et pour lequel aucune limite inférieure n'a été spécifiée.

<p>3.2.4 aluminium alloy : Alloy in which aluminium predominates by mass over each of the other elements, provided that it does not conform to the definition of aluminium.</p>	<p>3.2.4 Aluminiumlegierung: Legierung, in welcher Aluminium einen größeren Massenanteil als irgendein anderes Element hat, vorausgesetzt, daß sie nicht der Definition des Aluminiums entspricht.</p>	<p>3.2.4 alliage d'aluminium : Alliage dans lequel la teneur massique de l'aluminium est supérieure à celle de chaque autre élément, et qui n'est pas conforme à la définition de l'aluminium.</p>
<p>3.2.5 casting alloy : Alloy primarily intended for the production of castings.</p>	<p>3.2.5 Gußlegierung: Legierung, die hauptsächlich für die Herstellung von Gußstücken vorgesehen ist.</p>	<p>3.2.5 alliage de moulage : Alliage principalement destiné à la production de produits moulés.</p>
<p>3.2.6 refined aluminium alloy : A casting alloy obtained after metallurgical treatment of molten metal obtained from aluminium scrap.</p>	<p>3.2.6 raffinierte Aluminiumlegierung: Gußlegierung, die nach einer metallurgischen Behandlung einer Aluminiumschmelze aus Schrott hergestellt wird.</p>	<p>3.2.6 alliage d'aluminium affiné : Alliage de moulage obtenu par des traitements métallurgiques du métal liquide fondu de déchets.</p>
<p>3.2.7 wrought alloy : Alloy primarily intended for the production of wrought products by hot and/or cold working.</p>	<p>3.2.7 Knetlegierung: Legierung, die hauptsächlich für die Herstellung von Knetzeugnissen durch Warm- und/oder Kaltumformung vorgesehen ist.</p>	<p>3.2.7 alliage de corroyage : Alliage principalement destiné à la production de produits corroyés par déformation plastique à chaud et/ou à froid.</p>
<p>3.2.8 heat-treatable alloy : Alloy capable of being strengthened by suitable thermal treatment.</p>	<p>3.2.8 aushärtbare Legierung: Legierung, die durch entsprechende Wärmebehandlung verfestigt werden kann.</p>	<p>3.2.8 alliage à traitement thermique : Alliage qui peut être durci par un traitement thermique approprié.</p>
<p>3.2.9 non-heat-treatable alloy : Alloy incapable of being substantially strengthened by thermal treatment.</p>	<p>3.2.9 nichtaushärtbare Legierung: Legierung, die durch Wärmebehandlung nicht wesentlich verfestigt werden kann.</p>	<p>3.2.9 alliage sans traitement thermique : Alliage qui ne peut être durci de façon substantielle par un traitement thermique.</p>
<p>3.2.10 self-quenching alloy : Alloy that is relatively insensitive to the cooling rate from the solution heat treatment temperature, i.e. the critical quenching rate is normally less than the rate of cooling in still air.</p>	<p>3.2.10 luftabschreckbare Legierung: Legierung, die nach einer Lösungsglühung relativ unempfindlich auf die Abkühlgeschwindigkeit reagiert, d. h., bei welcher die kritische Abkühlgeschwindigkeit üblicherweise niedriger als diejenige in ruhender Luft ist.</p>	<p>3.2.10 alliage auto-trempant : alliage relativement insensible à la vitesse de refroidissement à partir de la température de mise en solution, c'est-à-dire pour lequel la vitesse critique de trempe est normalement inférieure à la vitesse de refroidissement à l'air non brassé.</p>

Technical Standard Review
standards.it (Tai)
SIST EN 12258-1:1998
id44659 / sist-n-12258-1-1998
5de-0cfc-4-33-96f9

3.2.11 free machining alloy : Alloy that, by virtue of its chemical composition and temper, is designed to give, on machining, small broken chips, lower power consumption, better surface finish and/or longer tool life.

3.2.11 Automatenlegierung: Legierung, die aufgrund ihrer chemischen Zusammensetzung und ihres Werkstoffzustandes günstige Voraussetzungen bietet, bei spanender Bearbeitung einen kurzen Span, einen niedrigen Energieverbrauch, eine bessere Oberflächenqualität und/oder eine höhere Werkzeugstandzeit zu liefern.

3.2.11 alliage de décolletage : Alliage qui, de par sa composition chimique et son état métallurgique est destiné à donner, à l'usinage, de petits copeaux, une consommation d'énergie moindre, une meilleure finition de surface et/ou une durée de vie de l'outil plus longue.

3.2.12 master alloy ; hardener : Alloy intended only for addition to a melt to adjust composition and/or to control impurities and/or to control the as-cast structure. Some master alloys can contain more than 50 % of the main alloying element.

3.2.12 Vorlegierung: Legierung, die nur als Zusatz beim Einschmelzen verwendet wird, um die Zusammensetzung einzustellen, die Verunreinigungen zu begrenzen und/oder die Gußstruktur zu beeinflussen. Einige Vorlegierungen können mehr als 50 % des Hauptlegierungselements enthalten.

3.2.12 alliage-mère : Alliage destiné seulement à être ajouté à un mélange pour rectifier la composition et/ou la teneur en impuretés et/ou la structure brut de fonderie. Certains alliages-mères peuvent contenir plus de 50 % en élément d'addition principal.

3.3 Materials and products

3.3 Werkstoffe und Erzeugnisse

3.3 Matériaux et produits

3.3.1 unwrought product : Product obtained by casting without further hot or cold working. Examples for unwrought products are ingots for rolling, ingots for extruding, ingots for forging and ingots for remelting or castings.

3.3.1 Rohform: Erzeugnis, das durch Gießen ohne weitere Warm- oder Kaltumformung hergestellt wurde. Beispiele für Rohformen sind Walzbarren, Preißbarren, Schmiedebarren, Masseln oder Gußstücke.

3.3.1 forme brute : Produit obtenu par coulée sans déformation à chaud et/ou à froid. Exemples de formes brutes : plaques de laminage, billettes de filage, billettes de forge, lingots de refusion ou pièces moulées.

3.3.2 wrought product : Product obtained by hot and/or cold working processes such as extruding, forging, hot rolling, cold rolling or drawing, either exclusively or in combination. Examples for wrought products are rod/bar, wire, tube, profile, sheet, strip and forging.

3.3.2 Knetzerzeugnis: Erzeugnis, das durch Warm- und/oder Kaltumformen erzeugt wurde, wie z.B. durch Strangpressen, Schmieden, Warmwalzen, Kaltwalzen oder Ziehen, entweder durch eines oder durch eine Kombination von mehreren dieser Herstellverfahren. Beispiele für Knetzerzeugnisse sind Stangen, Drähte, Rohre, Profile, Bleche, Bänder, Schmiedestücke.

3.3.2 produit corroyé : Produit obtenu par des procédés de déformation à chaud et/ou à froid, par exemple le filage, le forgeage, le laminage à chaud ou à froid, l'étréage, que ce soit seuls ou en association. Exemples de produits corroyés : barres, fils, tubes, profilés, tôles, bandes, pièces forgées.

3.3.3 semi-finished product : Product supplied for further fabrication.

3.3.3 Halbzeug: Erzeugnis, welches zur Weiterverarbeitung ausgeliefert wird.

3.3.3 demi-produit : Produit livré pour être mis en oeuvre dans d'autres étapes de fabrication.

3.3.4 clad metal : Metal consisting of a metallic core to which a thin layer of metal is metallurgically bonded usually by rolling, extruding or drawing on one side, on both sides or all over.

3.3.4 plattiertes Metall: Metall, welches aus einem metallischen Kern und einer dünnen Metallschicht besteht, die üblicherweise durch Walzen, Pressen oder Ziehen einseitig, beidseitig oder auf dem gesamten Umfang mit dem Kern verschweißt wurde.

3.3.5 laminated material : Product consisting of at least one layer of metal and at least one layer of non-metal bonded together e.g. paper on aluminium foil, extruded plastics films on aluminium foil, etc.

3.3.5 Verbundwalzerzeugnis: Erzeugnis, welches aus mindestens einer Metallschicht und mindestens einer nichtmetallischen Schicht besteht, welche fest aneinanderhaften, z. B. Papier auf Aluminiumfolie, extrudierte Plastikschicht auf Aluminiumfolie, usw.

NOTE : En français, dans le cas d'un film polymère, ce produit est appelé couramment "complexe métaloplastique"

3.3.6 matrix : The principal phase in which other constituents are embedded.

3.3.6 Matrix: Die vorherrschende Phase, in die andere Bestandteile eingebettet sind

3.3.7 slug : Piece of metal of uniform thickness and of regular or irregular shape taken from a wrought or unwrought product, usually for impact extrusion. Slugs are supplied with or without a centre hole.

3.3.7 Butze: Metallstück gleichmäßiger Dicke und regelmäßiger oder unregelmäßiger Form, das einem Knetzeugnis oder einer Rohform entnommen wurde und im allgemeinen zum Fließpressen verwendet wird. Butzen werden mit oder ohne Mittenloch geliefert.

3.3.8 busbar : Rigid electrical conductor of any cross-section.

3.3.8 Stromschiene: Starrer elektrischer Leiter mit beliebigem Querschnitt.

3.3.9 flake ; flake powder : Flat or scale-like metal particles the thickness of which is small compared with the other dimensions.

3.3.9 Flocken: Fläche oder schuppenartige Metallpartikel, deren Dicke im Vergleich zu den übrigen Abmessungen klein ist.

NOTE : Master alloys in the form of flakes are also called "splatters".

ANMERKUNG: Vorlegierungen in der Form von Flocken werden auch "Splatter" genannt.

3.3.4 produit plaqué : Produit constitué d'un coeur métallique (partie centrale) auquel a été associé par un procédé métallurgique, habituellement par laminage, filage ou étirage, une fine couche de métal sur une ou les deux faces, ou sur toute la surface.

3.3.5 produit composite laminé (complexe) : Produit constitué d'au moins une couche de métal et d'au moins une couche de matériau non métallique, par exemple : papier sur feuille en aluminium, film plastique extrudé sur feuille mince en aluminium, etc.

NOTE : En français, dans le cas d'un film polymère, ce produit est appelé couramment "complexe métaloplastique"

3.3.6 matrice : Principal constituant dans lequel d'autres constituants sont enrobés.

3.3.7 pion : Pièce de métal d'épaisseur uniforme, de forme régulière ou irrégulière provenant d'un produit corroyé ou d'une forme brute, généralement destinée au filage par choc. Les pions sont fournis avec ou sans trou central.

3.3.8 barre bus : Conducteur électrique rigide de toute section transversale.

3.3.9 lamelle : Particules de métal plates ou de forme écaillée dont l'épaisseur est faible en comparaison avec les autres dimensions.

NOTE : En anglais et allemand les alliages-mères sous forme de lamelles sont parfois appelés "splatters".



- 3.3.10 granules** : Metal particles of drop-like shape of more than 1 mm.
- 3.3.10 Granalien**: Metallpartikel in Tropfenform in einer Größe von mehr als 1 mm.
- 3.3.11 aluminium powder** : Aggregate of discrete metal particles with diameters up to 62,5 µm.
- 3.3.11 Aluminiumpulver**: Lose Ansammlung von Metallpartikeln in einem Größenbereich bis zu 62,5 µm.
- 3.3.12 grit** : Aggregate of discrete metal particles usually with diameter between 62,5 µm and 1 mm.
- 3.3.12 Grieß**: Lose Ansammlung von Metallpartikeln, üblicherweise in einem Größenbereich zwischen 62,5 µm und 1 mm.
- 3.3.13 aluminium powder product** : Product made from fine aluminium powder by compacting, sintering, hot pressing and eventually subsequent working. The product is characterized by a composition or structure which is difficult or impossible to obtain via casting.
- 3.3.13 Aluminiumpulverzeugnis**: Knetzeugnis aus Aluminiumpulver, das durch Kompaktieren, Sintern, Heißpressen und eventuell mit anschließendem Umformen hergestellt wird. Gekennzeichnet ist dieses Erzeugnis durch eine Zusammensetzung oder Struktur, die man auf gießtechnischem Wege schwierig oder überhaupt nicht erzielen kann.
- 3.4 Unwrought products, excepting castings**
- 3.4.1 primary ingot** : Ingot produced from primary metal. It can incorporate suitably identified uncontaminated scrap from the ingot production.
- 3.4.1 Primärmasse/Primärbarren**: Masse/Barren, welche/welcher aus Primäraluminium hergestellt wurde. Sie/Er kann genau definierte saubere Rückstände aus der Barren- bzw. Masselproduktion enthalten.
- 3.4.2 ingot for remelting ; remelting ingot** : Metal cast in a form suitable for remelting which has been processed, as appropriate, to adjust the chemical composition and/or to remove certain metallic or non-metallic impurities.
- 3.4.2 Massel**: Metall, welches durch Gießen in eine zum Wiedereinschmelzen geeignete Form gebracht wurde. Vorher wurde im Bedarfsfall eine geeignete Schmelzbehandlung durchgeführt, um die Zusammensetzung einzustellen und/oder bestimmte metallische oder nichtmetallische Verunreinigungen zu entfernen.
- 3.3.10 grenailles** : Particules de métal en forme de bille dont la taille est supérieure à 1 mm.
- 3.3.11 poudre d'aluminium** : Aggrégat de petites particules dont la taille est égale ou inférieure à un diamètre de 62,5 µm.
- 3.3.12 grenailles fines** : Collection de particules, avec un diamètre habituellement compris entre 62,5 µm et 1 mm.
- 3.3.13 produit d'aluminium fritté** : Produit constitué de fine poudre d'aluminium obtenu par compactage, frittage, pression à chaud, éventuellement suivi d'un corroyage. Le produit se caractérise par une composition ou une structure qui serait difficile voire impossible à obtenir par moulage.
- 3.4 Formes brutes, excepté les pièces moulées**
- 3.4.1 lingot primaire** : Lingot provenant d'un métal primaire. Il peut contenir des chutes identifiées et non contaminées provenant du processus de production.
- 3.4.2 lingot de refusion** : Métal coulé dans une forme propre à être refondue, ayant subi certains traitements métallurgiques visant à rectifier la composition et/ou à retirer certaines impuretés métalliques ou non métalliques.

NOTE 1 : Large ingots for remelting, usually having a mass of about 500 kg, are often called "sows".

NOTE 2 : Small ingots for remelting usually having a mass of less than 25 kg, are often called "pigs".

3.4.3 ingot for casting : Metal cast in a form suitable for remelting and for producing castings.

3.4.4 extrusion billet ; ingot for extruding : Metal cast in a form suitable for extruding.

3.4.5 ingot for forging ; forging ingot ; cast forging stock : Metal cast in a form suitable for forging.

3.4.6 ingot for rolling ; rolling ingot : Metal cast in a form suitable for rolling.

3.4.7 head ; top butt : End of an unsawn semicontinuously cast ingot corresponding to the end of the cast.

3.4.8 sawn head ; top end : End of a sawn semicontinuously cast ingot corresponding to the end of the cast.

ANMERKUNG 1: Große Masseln üblicherweise etwa 500 kg schwer, werden oft als "sows" bezeichnet.

ANMERKUNG 2: Kleine Masseln, üblicherweise weniger als 25 kg schwer, werden oft als "pigs" bezeichnet.

3.4.3 Gußmassel: Metall, welches in eine Form gegossen wurde, welche sich zum Umschmelzen und zur Herstellung von Gußstücken eignet.

3.4.4 Preßbarren: Gegossenes Erzeugnis mit einer Form, die zum Strangpressen geeignet ist.

ANMERKUNG: Der aufgeteilte Preßbarren wird oft als "Preßbolzen" bezeichnet.

3.4.5 Schmiedebarren: Gegossenes Erzeugnis mit einer Form, die zum Schmieden geeignet ist.

3.4.6 Walzbarren: Gegossenes Erzeugnis mit einer Form, die zum Walzen geeignet ist.

3.4.7 Barrenkopf: Dem Gießende entsprechendes Ende des nicht besägten semikontinuierlich gegossenen Barrens.

3.4.8 oberes Barrende: Dem Gießende entsprechendes Ende des besägten semikontinuierlich gegossenen Barrens.

NOTE 1 : De grands lingots de refusion, normalement pesant 500 kg, sont souvent appelés "bacs" ou "bols".

NOTE 2 : De petits lingots de refusion, normalement pesant moins de 25 kg, sont souvent appelés "gueuses".

3.4.3 lingot pour moulage : Métal coulé dans une forme propre à être refondue pour produire des produits moulés.

3.4.4 billette de filage : Métal coulé dans une forme propre à être filée.

NOTE : En français, la billette coupée est appelée "bloc".

3.4.5 billette de forge : Métal coulé dans une forme propre à être forgée.

3.4.6 plaque de laminage : Métal coulé dans une forme propre à être laminée.

3.4.7 tête : Extrémité non sciée d'une plaque de laminage, ou d'une billette obtenue par coulée semicontinue, correspondant à la fin de la coulée.

3.4.8 extrémité tête : Extrémité sciée d'une plaque de laminage sciée ou d'un bloc, obtenue par coulée semicontinue correspondant à la fin de la coulée.