



**BRONMETAL**

Bronce Br

Producto formato:

Chapa

Características técnicas:

Chapas de bronce laminadas para aplicaciones decorativas



## TOLERANCIAS EN ESPESOR DE PRODUCTOS LAMINADOS EN CALIENTE

Espesor nominal		Tolerancias en espesor, para anchuras nominales de						
mayor de	hasta incluido	hasta 700 incluido		mayor de 700 hasta 1000 incluido		mayor de 1000 hasta 1500 incluido		mayor de 1500
		1)	2)	1)	2)	1)	2)	
-	2,5	por acuerdo		por acuerdo		por acuerdo		por acuerdo
2,5	5,0	± 0,25	± 0,30	± 0,30	± 0,35	± 0,35	± 0,45	
5,0	7,5	± 0,35	± 0,45	± 0,40	± 0,50	± 0,45	± 0,55	
7,5	10	± 0,45	± 0,60	± 0,50	± 0,65	± 0,55	± 0,75	
10	15	± 0,75	± 0,95	± 0,80	± 1,00	± 0,90	± 1,10	
15	25	± 0,95	± 1,20	± 1,05	± 1,30	± 1,30	± 1,60	
25	50	± 1,30	± 1,60	± 1,40	± 1,75	± 1,50	± 1,90	
50	-	± 1,50	± 1,90	± 1,65	± 2,05	± 1,80	± 2,20	

1) Para todos los materiales, salvo CuAl8Fe3 (CW303G), CuNi10Fe1Mn (CW352H), CuNi30Mn1Fe (CW354H) y CuZn20Al2As (CW702R)

2) Para todas las aleaciones CuAl8Fe3 (CW303G), CuNi10Fe1Mn (CW352H), CuNi30Mn1Fe (CW354H) y CuZn20Al2As (CW702R)

## TOLERANCIAS EN ESPESOR DE PRODUCTOS LAMINADOS EN FRÍO

Espesor nominal		Tolerancias en espesor, para anchuras nominal de <sup>a</sup>			
mayor de	hasta incluido	hasta 350 incluido	mayor de 350 hasta 700 incluido	mayor de 700 hasta 1000 incluido	mayor de 1000 hasta 1250 incluido
0.1 <sup>b</sup>	0,2	± 0,018			
0,2	0,3	± 0,022	± 0,03	± 0,04	-
0,3	0,4	± 0,025	± 0,04	± 0,05	± 0,07
0,4	0,5	± 0,03	± 0,05	± 0,06	± 0,08
0,5	0,8	± 0,04	± 0,06	± 0,07	± 0,09
0,8	1,2	± 0,05	± 0,07	± 0,09	± 0,10
1,2	1,8	± 0,06	± 0,08	± 0,10	± 0,11
1,8	2,5	± 0,07	± 0,09	± 0,11	± 0,13
2,5	3,2	± 0,08	± 0,10	± 0,13	± 0,17
3,2	4,0	± 0,10	± 0,12	± 0,15	± 0,20
4,0	5,0	± 0,12	± 0,14	± 0,17	± 0,23
5,0	6,0	± 0,14	± 0,16	± 0,20	± 0,26
6,0	7,0	± 0,16	± 0,19	± 0,23	± 0,29
7,0	8,0	± 0,18	± 0,22	± 0,26	± 0,32
8,0	9,0	± 0,20	± 0,25	± 0,29	± 0,35
9,0	10,0	± 0,22	± 0,28	± 0,32	± 0,38

<sup>a</sup> Para las aleaciones CuAl8Fe3 (CW303G), CuNi10Fe1Mn (CW352H), CuNi30Mn1Fe (CW354H) y CuZn20Al2As (CW702R), las tolerancias en espesor deben multiplicarse por 1.25 y el resultado redondearse a 0.01mm.

<sup>b</sup> incluido 0.1.

**NOTA - Para los espesores superiores a 10 mm, las tolerancias son las indicadas en la Norma EN 1653**