ELENCO NORME DI COMPETENZA UNSIDER PUBBLICATE O RITIRATE

PUBBLICATE GENNAIO – GIUGNO 2017

| gestione_norme | | |
|---|---|---|
| **NORMA** | **TITOLO ITALIANO** | **TITOLO INGLESE** |
| ASTM A 1016M:17 | | General requirements for ferritiv alloy steel, austenitic alloy steel, and stainless steel tubes |
| ASTM A 1046M:17 | | Steel Sheet, zinc-aluminium-magnesium alloy-coated by the hot-dip process |
| ASTM A 1055M:16 | Barre di acciaio per cemento armato con doppio rivestimento di zinco e resina epossidica (vol. A01.05) | Zinc and exopy dual-coated steel reinforcing bars |
| ASTM A 1063M:17 | | Steel sheet, Twin-roll cast, zinc-coated (galvanized) by the hot-dip process |
| ASTM A 1064M:17 | | Carbon-steel wire and welded wire reinforcement, plain and deformed, for concrete. |
| ASTM A 1073M:17 | | Using hand micrometers to measure the thickness of uncoated steel sheet and non metallic and metallic-coated steel sheet |
| ASTM A 1079:17 | (Vol. 01.06) | Steel sheet, complex phase (CP), dual phase (DP) and transformatin induced plasticity (TRIP), zinc-coated (Galvanized) or zinc-iron alloy-coates (Galvannealed) by the hot-dip process. |
| ASTM A 1091M:17 | Getti in acciaio, lega ferritica resistente allo scorrimento per impieghi a pressione e ad elevate temperature. | Steel Castings, creep-strenght enhanced ferritic alloy, for pressure-containing parts, suitable for hjgh temperature service |
| ASTM A 1098M:16 | Tubi saldati in acciaio austenitico, testurizzati per migliorare il trasferimento del calore o il flusso di un fluido | Welded austenitic alloy steel boiler, superheater, condenser, and heat exchanger tubes with textured surface(s) |
| ASTM A 1099M:17 | Getti di acciaio legato, altoresistenziale, barre forgiate e laminate, comunemente utilizzati nell'industria del petrolio e del gas naturale, per impieghi a pressione (vol.01,01) | Modiefied alloy steel forgings, forged bar, and rolled bar commonly used inoil and gas pressure vessels. |
| ASTM A 1106M:17 | Piatti per contenitori a pressione in acciaio legato austenitico con alto contenuto di manganese per applicazioni criogeniche | Pressure vessel plate, alloy steel, austenitic high manganese for cryogenic application |
| ASTM A 128M:93 | Getti di acciaio austenitico al manganese (Unità metriche)(vol. 01.02) | Steel castings, austenitic manganese |
| ASTM A 194M:17 | Bulloneria in acciaio al carbonio, acciaio legato e acciaio inossidabile e per impieghi ad alta pressione, ad alta temperatura di esercizio o entrambi | Carbon steel, alloy steel, and stainless steel nuts for bolts for high pressure or high temperature service, or both |
| ASTM A 209M:14 | Tubi senza saldatura di acciaio legato al carbonio-molibdeno, per caldaie e surriscaldatori (Unità metriche) (vol. 01.01) | Seamless carbon-molybdenum alloy-steel boiler and superheater tubes |
| ASTM A 227M:06 | Filo di acciaio trafilato a freddo per molle meccaniche (Unità metriche) (vol. 01.03) | Steel wire, cold-drawn for mechanical springs |
| ASTM A 228M:16 | Filo di acciaio di qualità armonica, per molle (Unità metriche) (vol. 01.03) | Steel wire, music spring quality |
| ASTM A 234M:17 | Raccordi per tubazioni, di acciaio non legato e legato deformato plasticamente adatti per funzionamento a moderata ed elevata temperatura (Unità metriche) (vol. 01.01) | Piping fittings of wrought carbon steel and alloy steel for moderate and elevated temperatures |
| ASTM A 240M:16a | | Chromium and chromium-nickel stainless steel plate, sheet, and strip for pressure vessels and for general applications |
| ASTM A 276M:16a | Prodotti in barre e profilati di acciaio inossidabile e resistente al calore (vol. 01.03) | Stainless and heat-resisting steel bars and shapes |
| ASTM A 27M:17 | Getti di acciaio non legato per impieghi generali (Unità metriche) (vol. 01.02) | Steel castings, carbon, for general application |
| ASTM A 297M:17 | Getti di acciaio, lega di ferro e cromo e di ferro, cromo e nichel, resistenti al calore per impieghi generali (Unità metriche) (vol. 01.02) | Steel castings. iron-chromium and iron-chromium-nickel, heatresistant, for general application |
| ASTM A 29M:16 | Prescrizioni generali per prodotti in barre di acciaio non legato e legato, lavorati plasticamente a caldo e finiti a freddo (Unità metriche) (vol. 01.05) | General requirements for Steel bars, carbon and alloy, hot-wrought |
| ASTM A 304:16 | Prodotti in barre di acciaio legato rispondenti a prescrizioni riguardanti la temprabilità con raffreddamento ad un estremità (vol. 01.05) | Alloy steel bars subject to end-quench hardenability requirements |
| ASTM A 312M:17 | | Seamless, welded and heavily cold worked austenitic stainless steel pipes |
| ASTM A 320M:17 | Bulloneria e prodotti accessori di acciaio legato per impiego a bassa temperatura (Unità metriche) (vol. 01.01) | Alloy steel bolting materials for low-temperature service |

| gestione_norme | | |
|---|---|---|
| **NORMA** | **TITOLO ITALIANO** | **TITOLO INGLESE** |
| ASTM A 320M:17a | Bulloneria e prodotti accessori di acciaio legato per impiego a bassa temperatura (Unità metriche) (vol. 01.01) | Alloy steel bolting materials for low-temperature service |
| ASTM A 356M:16 | | Steel castings, carbon, low alloy, and stainless steel, heav-walled for steam turbines |
| ASTM A 370:17 | Prove meccaniche dei prodotti di acciaio (vol. 01.01 - 01.02 - 01.03 - 01.04 - 01.05 - ) | Mechanical testing of steel products |
| ASTM A 372M:16 | Prodotti fucinati di acciaio non legato e legato per recipienti a pressione di piccolo spessore (Unità metriche) (vol. 01.05) | Carbon and alloy steel forgings for thin-walled pressure vessels |
| ASTM A 387M:17 | Lamiere di acciaio legato al cromo-molibdeno per recipienti a pressione (Unità metriche) (vol. 01.04) | Pressure vessel plates, alloy steel, chromium-molybdenum |
| ASTM A 392:11 | Reti di acciaio a maglie intrecciate zincate, per recinzioni (vol. 01.06) | Zinc-coated steel chain-link fence fabric |
| ASTM A 416M:17 | | Low-relaxation, seven-wire steel strand for prestressed concrete |
| ASTM A 434M:17 | Barre di acciaio legato, deformati plasticamente a caldo o finiti a freddo, bonificati (vol. 01.05) | Bars, alloy, hot-wrought or cold-finished, quenched and tempered |
| ASTM A 453M:17 | | High-temperature bolting, with expansion coefficient comparable to austenitic stainless steels |
| ASTM A 469M:07 | Prodotti fucinati di acciaio trattato sotto vuoto per rotori di generatori (vol. 01.05) | Vacuum-treated steel forgings for generator rotors |
| ASTM A 473:17 | Prodotti fucinati di acciaio inossidabile (vol. 01.03) | Stainless steel forgings |
| ASTM A 479M:17 | | Stainless steel bars and shapes for use in boilers and other pressure vessels |
| ASTM A 480M:16b | Prescrizioni generali per lamiere, lamiere sottili e nastri di acciaio inossidabile e resistente al calore (Unità metriche) (vol. 01.03) | General requirements for flat-rolled stainless and heat resisting steel plate, sheet, and strip |
| ASTM A 488M:17 | Qualificazione delle procedure e del personale per la saldatura dei getti di acciaio (Unità metriche) (vol. 01.02) | Steel castings, welding, qualifications of procedures and personnel |
| ASTM A 491:10 | Reti di acciaio a maglie intrecciate, rivestite di alluminio, per recinzioni (vol. 01.06) | Aluminum-coated steel chain-link fence fabric |
| ASTM A 494M:17 | Getti di nickel e di leghe di nickel (vol. 01.02) | Castings, Nickel and Nickel alloy |
| ASTM A 498M:17 | Tubi senza saldatura e saldati, alettati, di acciaio non legato, legato ferritico e legato austenitico, per scambiatori di calore (vol. 01.01) | Seamless and welded carbon, ferritic, and austenitic alloy steel heat-exchanger tubes with integral fins |
| ASTM A 508M:17 | Prodotti fucinati di acciaio non legato e legato trattato sotto vuoto, bonificati, per recipienti a pressione (Unità metriche) (vol. 01.05) | Quenched and tempered vacuum-treated carbon and alloy steel forgings for pressure vessels |
| ASTM A 519M:17 | Tubi senza saldatura di acciaio non legato e legato per impieghi meccanici (vol. 01.01) | Seamless carbon and alloy steel mechanical tubing |
| ASTM A 565M:17 | Barre in acciaio inossidabile martensitico per impieghi ad alta temperatura (vol. 01.03) | Martensitic stailess steel bars for high-temperature service |
| ASTM A 579M:17 | Prodotti fucinati di acciaio legato a resistenza molto elevata (vol. 01.05) | Superstrength alloy steel forgings |
| ASTM A 582M:12 | Prodotti in barre di acciaio inossidabile per lavorazioni meccaniche ad alta velocità ("automatico"), (Unità metriche) (vol. 01.03) | Free-machining stainless steel bars |
| ASTM A 604M:07 | Prova mediante attacco macroscopico di prodotti in barre e billette di acciaio ottenuto per rifusione da elettrodi (vol. 01.05) | Macroetch testing of consumable electrode remelted steel bars and billets |
| ASTM A 630:16ae1 | Determinazione della massa del rivestimento di stagno per la banda stagnata elettroliticamente e per immersione a caldo (vol. 01.06) | Determination of tin coating weights for hot-dip and electrolytic tin plate |
| ASTM A 668M:17 | Prodotti fucinati di acciaio non legato e legato per impiego industriale in generale (Unità metriche) (vol. 01.05) | Steel forgings, carbon and alloy, for general industrial use |
| ASTM A 684M:17 | Nastri di acciaio ad alto tenore di carbonio laminati a freddo (Unità metriche) (vol. 01.03) | Steel, strip, high-carbon, cold-rolled |
| ASTM A 703M:17 | Caratteristiche generali relative ai getti di acciaio per parti sottoposte a pressione (Unità metriche) (vol. 01.02) | Steel castings, general requirements, for pressure-containing parts |
| ASTM A 713:04 | Filo di acciaio per molle ad elevato tenore di carbonio, per parti trattate termicamente (vol. 01.03) | Steel wire, high-carbon spring, for heat-treated components |
| ASTM A 733:16 | Nippli per tubi saldati e senza saldatura di acciaio non legato e di acciaio inossidabile austenitico (vol. 01.01) | Welded and seamless carbon steel and austenitic stainless steel pipe nipples |
| ASTM A 761M:17 | (vol. 01.06) | Corrugated steel structural plate, zinc-coated, for field-bolted pipe, pipe-arches, and arches. |
| ASTM A 765M:07 | Prodotti fucinati di acciaio non legato e debolmente legato per parti di apparecchi a pressione, con prescrizioni stabilite riguardanti la tenacità (Unità metriche) (vol. 01.05) | Carbon steel and low-alloy steel pressure-vessel-component forgings with mandatory toughness |
| ASTM A 769M:17 | Profilati di acciaio non legato e ad alta resistenza saldati a resistenza elettrica per impieghi strutturali (Unità metriche) | Carbon and high strength electric resistance welded steel structural shapes |

| gestione_norme | | |
|---|---|---|
| NORMA | TITOLO ITALIANO | TITOLO INGLESE |
| | (vol. 01.04) (*) | |
| ASTM A 775M:17 | Prodotti in barre per cemento armato rivestiti di resina epossidica (Unità metriche) (vol. 01.04) | Epoxy-coated reinforcing steel bars |
| ASTM A 781M:17 | Prescrizioni comuni ai getti di acciaio e di leghe metalliche per impieghi industriali in generale (Unità metriche) (vol. 01.02) | Castings, steel and alloy, common requirements for general industrial use |
| ASTM A 788M:17 | Fucinati di acciaio - Prescrizioni generali (vol. 01.05) | Steel forgings, general requirements |
| ASTM A 789M:17 | Tubi senza saldatura e saldati di acciaio inossidabile ferritico/austenitico per impieghi generali (Unità metriche) (vol. 01.01) | Seamless and welded ferritic/austenitic stainless steel tubing for general service |
| ASTM A 796M:17 | Progettazione strutturale di tubi in acciaio ondulato, tubi curvi per sistemi fognari e altre applicazioni interrate. | Structural design of corrugated steel pipe, pipe-arches, and arches for storm and sanitary sewers and other buried applications. |
| ASTM A 824:12 | Filo ondulato di acciaio in tensione, con rivestimento metallico, per impiego con recinzioni a maglie intrecciate (vol. 01.06) | Metallic-coated steel marcelled tension wire for use with chain-link fence |
| ASTM A 829M:17 | Lamiere di acciaio legato di qualità strutturale (Unità metriche) (vol. 01.04) | Plates, alloy steel, structural quality |
| ASTM A 853:04 | Filo di acciaio non legato per impieghi generali (vol. 01.03) | Steel wire, carbon, for general use |
| ASTM A 866M:16 | (VOL. 01.04) | Steel strand, indented, seven-wire stress-relieved for prestressed concrete |
| ASTM A 877M:17 | Filo di acciaio legato al cromo-silicio di qualità per molle per valvole (Unità metriche) (vol. 01.03) | Steel wire, chromium-silicon alloy valve spring quality |
| ASTM A 879M:12 | Lamiere sottili di acciaio rivestiti di zinco con procedimento elettrolitico per impieghi richiedenti l'indicazione della massa di rivestimento su ciascuna superficie (vol. 01.06) | Steel sheet, zinc coated by the electrolytic process for applications requiring designation of the coating mass on each surface |
| ASTM A 881M:16a | Filo di acciaio nervato sottoposto a trattamento di rilassamento, per traverse ferroviarie di cemento armato precompresso (Unità metriche) (vol. 01.04) | Steel wire deformed stress relieved or low relaxation for prestresse concrete railroad ties |
| ASTM A 898M:17 | Controllo con ultrasuoni a fascio diritto di profilati laminati di acciaio per impieghi strutturali (Unità metriche) (vol. 01.04) | Straight beam ultrasonic examination of rolled steel structural shapes |
| ASTM A 902:17 | Terminologia relativa ai prodotti di acciaio con rivestimento metallico (vol. 01.06) | Relating to metallic coated steel products |
| ASTM A 903M:99 | Prescrizioni relative alla struttura superficiale dei getti di acciaio - Controllo con polveri magnetiche e liquidi penetranti (Unità metriche) (vol. 01.02) | Steel castings, surface acceptance standards, magnetic particle and liquid penetrant inspection |
| ASTM A 910M:16 | (VOL.01.04) | Uncoated, weldless, 2-wire steel strand for prestressed concrete |
| ASTM A 924M:17 | Prescrizioni generali per lamiere sottili di acciaio con rivestimento metallico applicato col procedimento per immersione a caldo (Unità metriche) (vol. 01.06) | Standard specification for general requiremenets for steel sheet metallic-coated by the hot-dip process |
| ASTM A 929M:17 | Lamiere sottili di acciaio con rivestimento metallico applicato con il procedimento per immersione a caldo, per tubi di acciaio a pareti ondulate (Unità metriche) (vol. 01.06) | Steel sheet, metallic coated by the hot-dip process for corrugated steel pipe |
| ASTM A 941:16 | Terminologia unificata riguardante l'acciaio, l'acciaio inossidabile e relative leghe e le ferroleghe (vol. 01.01) | Steel, stainless steel, related alloys, and ferroalloys |
| ASTM A 958M:17 | Getti di acciai al carbonio e legato con requisiti di tensione, requisiti chimici simili a quelli di acciaio lavorato (vol. 01.02) | Steel castings, carbon and alloy, with tensile requirements, chemical requirements similar to standard wrought grades |
| ASTM A 962M:17 | | Common requirements for bolting intended for use at any temperature from cryogenic to the creeo range |
| ASTM A 964M:17 | Acciaio ondulato destinato alla produzione di tombini | Corrugated steel box culverts |
| ASTM A 988M:17 | | Hot isostatically-pressed stainless steel flanges, fittings, valves, and parts for high temperature service |
| ASTM B 243:16a | Metallurgia delle polveri | Powder metallurgy |
| ASTM E 10:17 | Metodo di prova di durezza Brinell dei materiali metallici (vol. 03.01) | Standard test method for Brinell hardness of metallic materials |
| ASTM E 1001:16 | Rilevazione e valutazione di discontinuità col metodo ad ultrasuoni in ecoriflessione ad immersione, per mezzo di onde longitudinali (vol. 03.03) | Detection and evaluation of discontinuities by the immersed pulse-echo ultrasonic method using longitudinal waves |
| ASTM E 103:17 | Prova di durezza dei materiali metallici | Rapid indentation hardness testing of metallic materials |
| ASTM E 1049:85 | Conteggio dei cicli nell'analisi di fatica (vol. 03.01) | Cycle couting in fatigue analysis |
| ASTM E 1212:17 | | Establishing quality management systems for nondestructive testing agencies |
| ASTM E 1316:17 | Terminologia unificata delle prove non distruttive (vol. 03.03) | Standard terminology for nondestructive examinations |
| ASTM E 1359:17 | | Auditing and evaluating capabilities of |

| gestione_norme | | |
|---|---|---|
| NORMA | TITOLO ITALIANO | TITOLO INGLESE |
| | | nondestructive testing agencies |
| ASTM E 1416:16a | Esame radiografico delle saldature (vol. 03.03) | Radioscopic examination of Weldments |
| ASTM E 1450:17 | Prova di trazione di leghe strutturali in elio liquido (vol. 03.01) | Tension testing of structural alloys in liquid helium |
| ASTM E 1734:16a | Esame radioscopico dei getti (vol. 03.03) | Radioscopic examination of castings |
| ASTM E 1820:16 | Misurazione della tenacità alla fratture (vol. 03.01) | Measurement of fracture toughness |
| ASTM E 1921:17a | Metodo di prova per la determinazione della temperatura di riferimento, per gli acciai ferritici nell'intervallo di transizione (vol. 03.01) | Determination of reference temperature, to, for ferritic steels in the transition range |
| ASTM E 2050:17 | | Total carbon in mold powders by combustion |
| ASTM E 2375:16 | Controllo mediante ultrasuoni di prodotti fucinati (vol. 03.04) | Ultrasonic testing of wrought products |
| ASTM E 238:17 | Pin-type bearing test of metallic materials (vol. 03.01) | Pin-type bearing test of metallic materials |
| ASTM E 2760:16 | Metodo di prova standard atto a valutare la propagazione della cricca durante la prova di fatica. (vol. 03.01) | Standars test method for creep-fatigue crack growth testing. |
| ASTM E 2823:17 | | Analysis of Nickel alloy by inductively coupled plaspa - Mass spectrometry (performance-based method) |
| ASTM E 3:11 | Metodi di preparazione di provette metallografiche (vol. 03.01) | Methods of preparation of metallographic specimens |
| ASTM E 381:17 | Prove mediante attacco macroscopico, di barre, billette, blumi e fucinati (vol. 03.01) | Method of macroetch testing steel bars, billets, blooms, and forgings |
| ASTM E 415:17 | | Carbon and low-alloy steel by spark atomic emission spectrometry (vol. 03.05) |
| ASTM E 478:08 | Analisi chimica delle leghe di rame | Chemical analysis of copper alloys |
| ASTM E 6:17 | Definizioni dei termini relativi ai metodi di prove meccaniche (vol. 03.01) | Standard definitions of terms relating to methods of mechanical testing |
| ASTM E 81:96 | Preparazione di misure polari quantitative dei metalli (vol. 03.01) | Preparing quantitative pole figures of metals |
| ASTM E 83:16 | Verifica e classificazione dei sistemi degli estensimetri (vol. 03.01) | Verification and classification of extensometer systems |
| ASTM E 883:11 | Fotomicrografia a luce riflessa (vol. 03.01) | Metallographic photomicrography |
| ASTM E 92:17 | | Vickers hardness and koop hardness of metallic materials. |
| ASTM F 1043:17 | | Strenght and protective coatings on steel industrial fence framework. |
| ASTM F 3226M:16 | Raccordi metallici per tubi e sistemi di tubazione | Metallic press-connect fittings for piping and tubing systems |
| ASTM F 670:02 (12) | Prescrizioni per taniche da 5 a 10 galloni (20 a 40 litri) per distribuzione di olio lubrificante (vol. 01.07) | Tanks, 5 ans 10-Gal (20 and 40-L) lube oil dispensing |
| ASTM F 688:17 | (vol. 01.06) | Polyvinyl chloride (PVC), polyolefin and other polymer-coated steel chain link fence fabric |
| BS EN 10056-1:17 | Angolari ad ali uguali ed ad ali ineguali di acciaio per impieghi strutturali - Dimensioni | Structural steel equal and unequal leg angles - Part 1: Dimensions |
| BS EN 10056-1:17 | Angolari ad ali uguali ed ad ali ineguali di acciaio per impieghi strutturali - Dimensioni (ERRATA CORRIGE 05/2017) | Structural steel equal and unequal leg angles - Part 1: Dimensions |
| BS EN 10152:17 | Prodotti piani di acciaio laminati a freddo, zincati per via elettrolitica - Condizioni tecniche di fornitura | Electrolytically zinc coated cold rolled steel flat products - Technical delivery conditions |
| BS EN 10205:16 | Banda nera in rotoli finita a freddo, per la produzione di banda stagnata o di banda cromata elettrolitica | Cold reduced blackplate in coil form for the production of tinplate or electrolytic chromium/chromium oxide coated steel |
| BS EN 10222-1:17 | Forgiati in acciaio per apparecchi a pressione - Parte 1: Requisiti generali per fucinature libere (armonizzata PED) (+A1:2002) | Steel forgings for pressure purposes - Part 1: General requirements for open die forgings |
| BS EN 10222-1:98 | Forgiati in acciaio per apparecchi a pressione - Parte 1: Requisiti generali per fucinature libere (armonizzata PED) (+A1:2002) | Steel forgings for pressure purposes - Part 1: General requirements for open die forgings |
| BS EN 10222-2:17 | Forgiati in acciaio per apparecchi a pressione - Acciai ferritici e martensitici con caratteristiche specificate ad elevate temperature (armonizzata PED) | Steel forgings for pressure purposes - Part 2: Ferritic and martensitic steels with specified elevated temperature properties |
| BS EN 10222-3:17 | Forgiati in acciaio per apparecchi a pressione - Parte 3 Acciai al nickel con caratteristiche specifiche per basse temperature (armonizzata PED) | Steel forgings for pressure purposes - Part 3 : Nickel steels with specified low temperature properties |
| BS EN 10222-4:17 | Forgiati in acciaio per apparecchi a pressione - Parte 4: Acciai saldabili a grano fine con limite di elasticità elevato (armonizzata PED)(+A1:2002) | Steel forgings for pressure purposes - Part 4: Weldable fine grain steels with high proof strength |
| BS EN 10222-5:17 | Forgiati in acciaio per apparecchi a pressione - Parte 5: Acciai inossidabili martensitici, austenitici e austeno-ferritici (armonizzata PED) | Steel forgings for pressure purposes - Part 5: Martensitic, austenitic and austenitic-ferritic stainless steels |

| gestione_norme | | |
|---|---|---|
| **NORMA** | **TITOLO ITALIANO** | **TITOLO INGLESE** |
| BS EN 10365:17 | Profili a U di acciai laminati a caldo, travi I e H - Dimensioni e masse | Hot rolled steel channels, I and H sections. Dimensions and masses |
| BS EN 12421:17 | Magnesio e leghe di magnesio - Magnesio non legato | Magnesium and magnesium alloys - Unalloyed magnesium |
| BS EN 1559-5:17 | Fonderia - Condizioni tecniche fornitura - Parte 5: Requisiti addizionali per i getti in leghe di magnesio | Founding -Technical conditions of delivery - Part 5: Additional requirements for magnesium alloy castings |
| BS EN ISO 14577-4:16 | Materiali metallici - Prova di penetrazione per la determinazione della durezza ed altri parametri dei materiali - Parte 4: metodo di prova per rivestimenti metallici e non metallici | Metallic materials - Instrument indentation test for hardeness and materials parameters - Part 4: Test method for metallic and non-metallic coatings |
| BS EN ISO 16120-2:17 | Vergella di acciaio non legato destinato alla fabbricazione di fili - Parte 2: Requisiti specifici della vergella di uso generale | Non-alloy steel wire rod for conversion to wire - Part 2: Specific requirements for general purpose wire rod |
| BS EN ISO 16530-1:17 | Industrie del petrolio e del gas naturale. Integrità dei beni. Parte 1: gestione del ciclo di vita | Petroleum and natural gas industries. Well integrity. Part 1: life cycle governance |
| BS EN ISO 17776:16 | Industrie del petrolio e del gas naturale - Installazioni di produzione "offshore" - Linee guida relative alle attrezzature e tecniche per l'identificazione e la valutazione dei rischi | Petroleum and natural gas industries - Offshore production installations - Guidelines on tools and techniques for hazard identification and risk assessment |
| BS EN ISO 4885:17 | Materiali Metallici - Trattamenti termici - Vocabolario | Ferrous materials - Heat treatments - Vocabulary |
| DIN 1081:17 | Refeattari. Dimensioni. Mattoni refrattari rettangolari | Refractory products. Dimensions. Rectangular refractory bricks |
| DIN 1081-1:17 | Refrattari. Dimensioni. Parte1: mattoni ad arco | Refractory products. Dimensions. Part1: Arch bricks |
| DIN 1081-2:17 | Refrattari. Dimensioni. Parte2: pilastri | Refractory products. Dimensions. Part 2: Skewbacks |
| DIN 1081-3:17 | Refrattari. Dimensioni. Parte3: Mattoni ad arco e rettangolari per forni convertitori | Refractory products. Dimensions. Part 3: basic archs brichs and regular bricks for converters |
| DIN 21057-10:17 | Classi ditubazioni per impianti di produzione. Parte 10: Condizioni tecniche di fornitura per componenti di tubo di acciaio non legato e legato, con specifiche proprietà a temperature elevate del gruppo 1.1 | Pipe classes for process plants. Part 10: Technical delivery condistions for pipe components of non-alloyed and alloyed steel with specified properties at elevated temperatures of material group 1.1 |
| DIN 21057-11:17 | Classi ditubazioni per impianti di produzione. Parte 11: Condizioni tecniche di fornitura per componenti di tubo di acciaio inossidabileaustenitico del gruppo 8.1 | Pipe classes for process plants. Part 10: Technical delivery condistions for pipe components of austenitic stainless steels of material group 8.1 |
| DIN 21057-12:17 | Classi ditubazioni per impianti di produzione. Parte 12: Condizioni tecniche di fornitura per componenti di tubo di acciaio non legato e legato con specifiche proprietà a temperature elevate del gruppo 1.2 e 5.1 | Pipe classes for process plants. Part 12: Technical delivery condistions for pipe components of non alloyed and alloyed steel with specified properties at elevated temperatures of material group 1.2 and 5.1 |
| DIN 50103-3:17 | Prove dei materiali metallici - Prova di durezza Rockwell - Scale Rockwell modificate Bm ed Fm per lamiere sottili di acciaio | Testing of metallic materials - Rockwell hardness test - Modified Rockwell scales Bm and Fm for thin steel sheet |
| DIN 50292-2:17 | Corrosione dei metalli - Probabilità di corrosione di materiali metallici all'azione corrosiva esterna - Parti di installazione all'interno di edifici | Corrosion of metals -Probability of corrosion of metallic materials under external corrosion conditions -Installation parts in buildings |
| DIN 50600:17 | Prove dei materiali metallici - Micrografie metallografiche - Scale di immagini e formati (vol. 56) | Testing of metallic materials - Metallographic micrographs - Picture scales and formats |
| DIN 50929-1:17 | Corrosione dei metalli - Probabilità di corrosione di materiali metallici all'azione corrosiva esterna - Generalità | Corrosion of metals -Probality of corrosion of metallic materials under exter nal corrosion conditions -General |
| DIN 51222:17 | Macchine per prove meccaniche - prova di resilienza - Pendolo per prove di resilienza con energia nominale <= 50 j. Requisisti di verifica. | Materials testing machines - Impact test - Particular requirements on pendulum impact testing machines with a capacity of nominal energy <= 50 J and verification |
| DIN EN 10056-1:17 | Angolari ad ali uguali ed ad ali ineguali di acciaio per impieghi strutturali - Dimensioni | Structural steel equal and unequal leg angles - Part 1: Dimensions |
| DIN EN 10152:17 | Prodotti piani di acciaio laminati a freddo, zincati per via elettrolitica - Condizioni tecniche di fornitura | Electrolytically zinc coated cold rolled steel flat products - Technical delivery conditions |
| DIN EN 10205:17 | Banda nera in rotoli finita a freddo, per la produzione di banda stagnata o di banda cromata elettrolitica | Cold reduced blackplate in coil form for the production of tinplate or electrolytic chromium/chromium oxide coated steel |
| DIN EN 10222-1:17 | Forgiati in acciaio per apparecchi a pressione - Parte 1: Requisiti generali per fucinature libere (armonizzata PED) | Steel forgings for pressure purposes - Part 1: General requirements for open die forgings |
| DIN EN 10222-2:17 | Forgiati in acciaio per apparecchi a pressione - Acciai ferritici e martensitici con caratteristiche specificate ad elevate temperature (armonizzata PED) | Steel forgings for pressure purposes - Part 2: Ferritic and martensitic steels with specified elevated temperature properties |
| DIN EN 10222-3:17 | Forgiati in acciaio per apparecchi a pressione - Parte 3 | Steel forgings for pressure purposes - Part 3 : |

| gestione_norme | | |
|---|---|---|
| NORMA | TITOLO ITALIANO | TITOLO INGLESE |
| | Acciai al nickel con caratteristiche specifiche per basse temperature (armonizzata PED) | Nickel steels with specified low temperature properties |
| DIN EN 10222-4:17 | Forgiati in acciaio per apparecchi a pressione - Parte 4: Acciai saldabili a grano fine con limite di elasticità elevato (armonizzata PED) | Steel forgings for pressure purposes - Part 4: Weldable fine grain steels with high proof strength |
| DIN EN 10222-5:17 | Forgiati in acciaio per apparecchi a pressione - Parte 5: Acciai inossidabili martensitici, austenitici e austeno-ferritici (armonizzata PED) | Steel forgings for pressure purposes - Part 5: Martensitic, austenitic and austenitic-ferritic stainless steels |
| DIN EN 10365:17 | | Hot rolled steel channels, I and H sections - Dimensions and masses |
| DIN EN 12421:17 | Magnesio e leghe di magnesio - Magnesio non legato | Magnesium and magnesium alloys - Unalloyed magnesium |
| DIN EN 1559-5:17 | Fonderia - Condizioni tecniche fornitura - Parte 5: Requisiti addizionali per i getti in leghe di magnesio | Founding -Technical conditions of delivery - Part 5 Additional requirements for magnesium alloy castings |
| DIN EN ISO 14224:17 | Industrie del petrolio, della petrolchimica e del gas naturale - Raccolta e scambio dei dati sulla affidabilità e sulla manutenzione delle attrezzature | Petroleum and natural gas industries - Collection and exchange of reliability and maintance data for equipment |
| DIN EN ISO 14577-4:17 | Materiali metallici - Prova di penetrazione per la determinazione della durezza ed altri parametri dei materiali - Parte 4: metodo di prova per rivestimenti metallici e non metallici | Metallic materials - Instrument indentation test for hardeness and materials parameters - Part 4: Test method for metallic and non-metallic coatings |
| DIN EN ISO 148-1:17 | Materiali meallici - Prova di resilienza su provetta Charpy V - Parte 1: metodo di prova | Metallic materials - Charpy pendulum impact test - Part 1: Test method |
| DIN EN ISO 148-2:17 | Materiali meallici - Prova di resilienza su provetta Charpy V - Parte 2: Verifica delle macchine di prova | Metallic materials - Charpy pendulum impact test - Part 2: Verification of test machines |
| DIN EN ISO 148-3:17 | Materiali metallici - Prova di resilienza su Charpy mediante pendolo - Parte 3: Preparazione e caratterizzazione delle provette di riferimento Charpy ad intaglio a V per la verifica indiretta delle macchine di prova di resilienza | Metallic materials - Charpy pendulum impact test - Part 3: Preparation and characterization of Charpy V-notch test pieces for indirect verification of pendulum impact machines |
| DIN EN ISO 16120-2:17 | Vergella di acciaio non legato destinato alla fabbricazione di fili - Parte 2: Requisiti specifici della vergella di uso generale | Non-alloy steel wire rod for conversion to wire - Part 2: Specific requirements for general purpose wire rod |
| DIN EN ISO 16440:17 | Industrie del petrolio e del gas naturale - Sistemi di trasporto tubazioni - progettazione, costruzione e manutenzione di rivestimenti delle tubazioni in acciaio. | Petroleum and natural gas industries - Pipeline transportation systems - Design, construction and maintenance of steel cased pipelines (ISO 16440:2016) |
| DIN EN ISO 17776:17 | Industrie del petrolio e del gas naturale - Installazioni di produzione "offshore" - Linee guida relative alle attrezzature e tecniche per l'identificazione e la valutazione dei rischi | Petroleum and natural gas industries - Offshore production installations - Guidelines on tools and techniques for hazard identification and risk assessment |
| DIN EN ISO 4885:17 | Materiali Metallici - Trattamenti termici - Vocabolario | Ferrous materials - Heat treatments - Vocabulary |
| DIN EN ISO 6892-1:17 | Materiali metallici - Prova di trazione a temperatura ambiente | Metallic materials - Tensile testing at ambient temperature |
| EN 10056-1:17 | Angolari ad ali uguali ed ad ali ineguali di acciaio per impieghi strutturali - Dimensioni | Structural steel equal and unequal leg angles - Part 1: Dimensions |
| EN 10152:17 | Prodotti piani di acciaio laminati a freddo, zincati per via elettrolitica, per formatura a fredo. Condizioni tecniche di fornitura | Electrolytically inc coated cold rolled steel flat products for cold forming - Technical delivery conditions |
| EN 10222-1:17 | Forgiati in acciaio per apparecchi a pressione - Parte 1: Requisiti generali per fucinature libere | Steel forgings for pressure purposes - Part 1: General requirements for open die forgings |
| EN 10222-2:01 | Forgiati in acciaio per apparecchi a pressione - Acciai ferritici e martensitici con caratteristiche specificate ad elevate temperature | Steel forgings for pressure purposes - Part 2: Ferritic and martensitic steels with specified elevated temperature properties |
| EN 10222-3:17 | Forgiati in acciaio per apparecchi a pressione - Parte 3 Acciai al nickel con caratteristiche specifiche per basse temperature | Steel forgings for pressure purposes - Part 3 : Nickel steels with specified low temperature properties |
| EN 10222-4:17 | Forgiati in acciaio per apparecchi a pressione - Parte 4: Acciai saldabili a grano fine con limite di elasticità elevato | Steel forgings for pressure purposes - Part 4: Weldable fine grain steels with high proof strength |
| EN 10222-5:17 | Forgiati in acciaio per apparecchi a pressione - Parte 5: Acciai inossidabili martensitici, austenitici e austeno-ferritici | Steel forgings for pressure purposes - Part 5: Martensitic, austenitic and austenitic-ferritic stainless steels |
| EN 10365:17 | | Hot rolled steel channels, I and H sections - Dimensions and masses |
| EN 12421:17 | Magnesio e leghe di magnesio - Magnesio non legato | Magnesium and magnesium alloys - Unalloyed magnesium |
| EN 13480-4:12+A4:17 | | Metalic indistrial piping - Part 4: Fabrication and installation |
| EN 13480-5:12/A2:17 | Tubazioni industriali metalliche - Parte 5: Ispezioni e prove (armonizzata PED) | Metallic industrial piping - Part 5: Inspection and testing |

| gestione_norme | | |
|---|---|---|
| **NORMA** | **TITOLO ITALIANO** | **TITOLO INGLESE** |
| EN 1559-5:17 | Fonderia - Condizioni tecniche fornitura - Parte 5: Requisiti addizionali per i getti in leghe di magnesio | Founding - Technical conditions of delivery - Part 5: Additional requirements for magnesium alloy castings |
| EN ISO 16120-2:17 | Vergella di acciaio non legato destinato alla fabbricazione di fili - Requisiti specifici della vergella di uso generale | Non-alloy steel wire rod for conversion to wire - Part 2: Specific requirements for general purpose wire rod |
| EN ISO 16530-1:17 | Industrie del petrolio e del gas naturale. Integrità dei beni. Parte 1: gestione del ciclo di vita | Petroleum and natural gas industries. Well integrity. Part 1: life cycle governance |
| EN ISO 17776:16 | Industrie del petrolio e del gas naturale - Installazioni di produzione in mare - Linee guida relative alle attrezzature e tecniche per l'identificazione dei pericoli e la valutazione dei rischi | Petroleum and natural gas industries - Offshore production installations - Major accident hazard management during the design of new installations |
| EN ISO 4885:17 | Materiali Metallici - Trattamenti termici - Vocabolario | Ferrous materials - Heat treatments - Vocabulary |
| ISO 10203:17 | Minerali di ferro - Determinazione del calcio, assorbimento atomico alla fiamma, metodo spettrometrico. | Iron ores. Determination of calcium. Flame atomic absorption spectrometric method |
| ISO 1099:17 | Metodo assiale mediante forza controllata | metallic materials - Fatigue testing - Axial force-controlled method |
| ISO 12106:17 | Materiali metallici - Prova di fatica - Metodo assiale con deformazione controllata | Metallic materials - Fatigue testing - Axial-strain-controlled method |
| ISO 13312:17 | Minerali di ferro - Determinazione del potassio - Metodo per spettrometria di assorbimento atomico | Iron ores - Determination of potassium content - Flame atomic absorption spectrometric method |
| ISO 13313:17 | Minerali di ferro - Determinazione del contenuto di sodio - Metodo mediante spettrometria di assorbimento atomico nella fiamma | Iron ores - Determination of sodium content - Flame atomic absorption spectrometric method |
| ISO 14404-3:17 | Metodo di calcolo dell'intensità di emissione di biossido di carbonio per la produz di ferro/acciaio. Parte3: impianto per la produz di acciaio con forno elettrico ad arco (EAF) e impianti per la produz di materiale preridotto mediante carbone e gas. | Calculation method of carbon dioxide emission intensity from iron and steel production -- Part 3: Steel plant with electric arc furnace (EAF) and coal-based or gas-based direct reduction iron (DRI) facility |
| ISO 16112:17 | Ghisa a grafite compatta. Classificazione | Compacted (vermicular) graphite cast irons. Classification. |
| ISO 16120-1:17 | Vergella di acciaio non legato destinata alla trafilatura - Parte 1: Requisiti generali | Non-alloy steel wire rod for conversion to wire - Part 1: General requirements |
| ISO 16120-2:17 | Vergella di acciaio non legato destinato alla fabbricazione di fili - Requisiti specifici della vergella di uso generale | Non-alloy steel wire rod for conversion to wire - Part 2: Specific requirements for general purpose wire rod |
| ISO 16120-4:17 | Vergella di acciaio non legato destinato alla fabbricazione di fili - Requisiti specifici per la vergella per applicazioni speciali | Non-alloy steel wire rod for conversion to wire - Part 4: Specific requirements for wire rod for special applications |
| ISO 16530-1:17 | Industrie del petrolio e del gas naturale. Integrità dei beni. Parte 1: gestione del ciclo di vita | Petroleum and natural gas industries. Well integrity. Part 1: life cycle governance |
| ISO 16631:16 | Tubi in ghisa sferoidale, raccordi, accessori e loro giunzioni compatibili con la plastica (PVC e PE) ststemi di tubazioni, per convogliare l'acqua, sostituzione o riparazione di tubi in plasticaesistenti. | Ductile iron pipes, fittings, accessories and their joints compatible with plastic (PVC or PE) piping systems, for water applications and for plastic pipeline connections, repair and replacement. |
| ISO 19675:17 | Prove non distruttive - Controllo ad ultrasuoni - Specifiche relative ad un blocco di calibrazione per la tecnologia ad allineamento di fase | Non-destrictive testing - Ultrasonic testing - Specification for calibration block for phased array testing (PAUT) |
| ISO 20339:17 | Prove non distruttive. Attrezzatura per l'esame a correnti parassite. Caratteristiche e verifica della sonda Array. | Non-destructive testing. Equipement for eddy current examination. Array probe characteristics and verification |
| ISO 20484:17 | Prove non distruttive. Prova di tenuta. Vocabolario. | non-destructive testing. Leak testing. Vocabulary. |
| ISO 21809-5:17 | Industrie del petrolio, petrolchimiche e del gas naturale - Rivestimenti esterni per tubazioni interrate o sommerse utilizzate in sistemi di tubazioni per il trasporto - Parte 5: Rivestimenti esterni in bitume | Petroleum and natural gas industries - External coating for buried of submerged pipelines used in pipeline transportation systems - Part 5: External concrete coatings (ISO 21809-5:2010) |
| ISO 2408:17 | Funi di acciaio - Requisiti | Steel wire ropes - Requirements |
| ISO 24213:17 | Materiali metallici – foglio e bandella – Metodo di valutazione del ritorno elastico delle lamiere sottoposte a flessione | Metallic materials -- Sheet and strip -- Method for springback evaluation in stretch bending |
| ISO 377:17 | Acciaio e prodotti di acciaio - Prelievo e preparazione dei saggi e delle provette per prove meccaniche | Steel and steel products - Location and preparation of samples and test pieces for mechanical testing |
| ISO 4689-2:17 | | Iron ores - Determinations of sulfur content - Part2: Combustion/titration method |
| ISO 4689-3:17 | | Iron ores - Determinations of sulfur content - Part3: Combustion/infrared method |
| ISO 4885:17 | Materiali Metallici - Trattamenti termici - Vocabolario | Ferrous materials - Heat treatments - Vocabulary |
| ISO 8401:17 | Rivestimenti metallici: Rassegna dei metodi per la | Metal Coatings: Review of methods of |

| gestione_norme | | |
|---|---|---|
| NORMA | TITOLO ITALIANO | TITOLO INGLESE |
| | misurazione della duttilità | measurement of ductility |
| ISO 9349:17 | Sistemi di tubazioni di ghisa duttile preisolate | Preinsulated iron pipeline systems |
| ISO 9686:17 | Preridotti - Determinazione del carbonio e/o dello zolfo - Metodo per combustione ad alta frequenza con misurazione all'infrarosso | Direct reduced iron - Determination of carbon and/or sulfur content - High frequency combustion method with infrared measurement |
| ISO/TR 4688-1:17 | Minerali di ferro - Determinazione dell'alluminio - Parte 1: Assorbimento atomico alla fiamma, metodo spettrometrico. | Iron ores - Determination of aluminium content - Part 1: Flame atomic absorption spectrometric method |
| NF A04-194:17 | Prodotti per fonderia - Linee guida per la determinazione dei criteri di accettabilità delle discontinuità presenti su superfici lavorate | Foundry products - Guidelines for determinating acceptance criteria of discontinuities on machined surfaces |
| NF EN 10027-1:17 | Sistemi di designazione degli acciai - Parte 1: Designazione alfanumerica, simboli principali (Tomo 1-10:97) | Designation systems for steel - Part 1: Steel names, principal symbols |
| NF EN 10028-7:16 | Prodotti piani di acciai per recipienti a pressione - Parte 7: Acciai inossidabili (armonizzata PED) | Flat products made of steels for pressure purposes - Part 7: Stainless steels |
| NF EN 10029:11 | Lamiere di acciaio laminate a caldo, di spessore uguale o maggiore di 3 mm - Tolleranze sulle dimensioni, la forma e la massa (Tomo 7:97) | Hot rolled steel plates 3 mm thick or above - Tolerances on dimensions, shape and mass |
| NF EN 10056-1:17 | Angolari ad ali uguali ed ad ali ineguali di acciaio per impieghi strutturali - Dimensioni | Structural steel equal and unequal leg angles - Part 1: Dimensions |
| NF EN 10152:17 | Prodotti piani di acciaio laminati a freddo, zincati per via elettrolitica - Condizioni tecniche di fornitura | Electrolytically zinc coated cold rolled steel flat products - Technical delivery conditions |
| NF EN 10205:17 | Banda nera in rotoli finita a freddo, per la produzione di banda stagnata o di banda cromata elettrolitica | Cold reduced blackplate in coil form for the production of tinplate or electrolytic chromium/chromium oxide coated steel |
| NF EN 10268:99+A1:13 | Prodotti piani laminati a freddo di acciai microlegati ad alto limite di snervamento per formatura a freddo - Condizioni generali di fornitura | Cold-rolled flat products made of high yield strength micro-alloyed steels for cold forming - General delivery conditions |
| NF EN 10365:17 | Profili a U di acciai laminati a caldo, travi I e H - Dimensioni e masse | Hot rolled steel channels, I and H sections. Dimensions and masses |
| NF EN 12421:17 | Magnesio e leghe di magnesio - Magnesio non legato | Magnesium and magnesium alloys - Unalloyed magnesium |
| NF EN 13480-2:16 | Tubazioni industriali metalliche - Parte 2: Materiali (armonizzata PED) | Metallic industrial piping - Part 2: Materials |
| NF EN 13480-6:16 | Tubazioni industriali metalliche - Requisiti addizionali per tubazioni interrate | Metallic industrial piping - Part 6: Additional requirements for buried piping |
| NF EN 1559-5:17 | Fonderia - Condizioni tecniche fornitura - Parte 5: Requisiti addizionali per i getti in leghe di magnesio | Founding -Technical conditions of delivery - Part 5 Additional requirements for magnesium alloy castings |
| NF EN ISO 14577-4:17 | Materiali metallici - Prova di penetrazione per la determinazione della durezza ed altri parametri dei materiali - Parte 4: metodo di prova per rivestimenti metallici e non metallici | Metallic materials - Instrument indentation test for hardeness and materials parameters - Part 4: Test method for metallic and non-metallic coatings |
| NF EN ISO 148-1:17 | Materiali meallici - Prova di resilienza su provetta Charpy V - Parte 1: Metodo di prova | Metallic materials - Charpy pendulum impact test - Part 1: Test method |
| NF EN ISO 148-2:17 | Materiali meallici - Prova di resilienza su provetta Charpy V - Parte 2: Verifica delle macchine di prova | Metallic materials - Charpy pendulum impact test - Part 2: Verification of test machines |
| NF EN ISO 148-3:17 | Materiali metallici - Prova di resilienza su Charpy mediante pendolo - Parte 3: Preparazione e caratterizzazione delle provette di riferimento Charpy ad intaglio a V per la verifica indiretta delle macchine di prova di resilienza | Metallic materials - Charpy pendulum impact test - Part 3: Preparation and characterization of Charpy V-notch test pieces for indirect verification of pendulum impact machines |
| NF EN ISO 16120-2:17 | Vergella di acciaio non legato destinato alla fabbricazione di fili - Parte 2: Requisiti specifici della vergella di uso generale | Non-alloy steel wire rod for conversion to wire - Part 2: Specific requirements for general purpose wire rod |
| NF EN ISO 19905-1:17 | Industrie del petrolio e del gas naturale - Valutazione dei siti per il posizionamento di unità offshore - Parte 1: piattaforme auto-sollevanti | Petroleumand natural gas industries - Site-specific assessment of mobile offshore units - Part 1: jack-ups. |
| UNI EN 10024:96 | Travi ad I ad ali inclinate a caldo - Tolleranze dimensionali e di forma (ERRATA CORRIGE 2017) | Hot rolled taper flange I sections - Tolerances on shape and dimensions |
| UNI EN 10034:95 | Travi ad I e ad H di acciaio per impieghi strutturali - Tolleranze dimensionali e di forma (ERRATA CORRIGE 2017) | Structural steel I and H sections - Tolerances on shape and dimensions |
| UNI EN 10056-1:17 | Angolari ad ali uguali ed ad ali ineguali di acciaio per impieghi strutturali - Dimensioni | Structural steel equal and unequal leg angles - Part 1: Dimensions |
| UNI EN 10152:17 | Prodotti piani di acciaio laminati a freddo, zincati per via elettrolitica, per formatura a fredo. Condizioni tecniche di fornitura (Errata corrige AC:2011) | Electrolytically inc coated cold rolled steel flat products for cold forming - Technical delivery conditions |
| UNI EN 10152:17 | Prodotti piani di acciaio laminati a freddo, zincati per via elettrolitica, per formatura a fredo. Condizioni tecniche di fornitura (ERRATA CORRIGE 05/2017) | Electrolytically inc coated cold rolled steel flat products for cold forming - Technical delivery conditions |
| UNI EN 10205:17 | Banda nera laminata a freddo per la produzione di acciaio | Cold reduced blackplate in coil form for the |

| gestione_norme | | |
|---|---|---|
| NORMA | TITOLO ITALIANO | TITOLO INGLESE |
| | per imballaggi | production of tinplate or electrolytic chromium/chromium oxide coated steel |
| UNI EN 10222-1:17 | Forgiati in acciaio per apparecchi a pressione - Parte 1: Requisiti generali per fucinature libere (armonizzata PED) | Steel forgings for pressure purposes - Part 1: General requirements for open die forgings |
| UNI EN 10222-2:17 | Forgiati in acciaio per apparecchi a pressione - Acciai ferritici e martensitici con caratteristiche specificate ad elevate temperature | Steel forgings for pressure purposes - Part 2: Ferritic and martensitic steels with specified elevated temperature properties |
| UNI EN 10222-3:17 | Forgiati in acciaio per apparecchi a pressione - Parte 3 Acciai al nickel con caratteristiche specifiche per basse temperature | Steel forgings for pressure purposes - Part 3 : Nickel steels with specified low temperature properties |
| UNI EN 10222-4:17 | Forgiati in acciaio per apparecchi a pressione - Parte 4: Acciai saldabili a grano fine con limite di elasticità elevato | Steel forgings for pressure purposes - Part 4: Weldable fine grain steels with high proof strength |
| UNI EN 10222-5:17 | Forgiati in acciaio per apparecchi a pressione - Parte 5: Acciai inossidabili martensitici, austenitici e austeno-ferritici (armonizzata PED) | Steel forgings for pressure purposes - Part 5: Martensitic, austenitic and austenitic-ferritic stainless steels |
| UNI EN 10365:17 | Profili a U di acciai laminati a caldo, travi I e H - Dimensioni e masse | |
| UNI EN 10365:17 | Profili a U di acciai laminati a caldo, travi I e H - Dimensioni e masse (ERRATA CORRIGE 2017) | |
| UNI EN 12421:17 | Magnesio e leghe di magnesio - Magnesio non legato | Magnesium and magnesium alloys - Unalloyed magnesium |
| UNI EN 13480-1:12 | Tubazioni industriali metalliche -Parte 1 - Generalità (ERRATA CORRIGE n. 3) | Metallic industrial piping - Part 1: General |
| UNI EN 13480-3:12 | Tubazioni industriali metalliche - Parte 3: Progettazione e calcolo (armonizzata PED) (ERRATA CORRIGE N. 3) | Metallic industrial piping - Part 3: Design and calculation |
| UNI EN 13480-4:17 | Tubazioni industriali metalliche - Parte 4: Fabbricazione e installazione | Metallic industrial piping - Part 4: Fabrication and installation |
| UNI EN 13480-5:13 | Tubazioni industriali metalliche - Parte 5: Ispezioni e prove (armonizzata PED) (ERRATA CORRIGE 2) | Metallic industrial piping - Part 5: Inspection and testing |
| UNI EN 13480-5:17 | Tubazioni industriali metalliche - Parte 5: Collaudo e prove | Metallic industrial piping - Part 5: Inspection and testing |
| UNI EN 13480-8:15 | Tubazioni industriali metalliche - Parte 8: Requisiti addizionali per tubazioni di alluminio e di leghe di alluminio. (ERRATA CORRIGE n.2) | Metallic industrial piping - Part 8: Additional requirements for aluminium and aluminium alloy piping |
| UNI EN 1559-5:17 | Fonderia - Condizioni tecniche fornitura - Parte 5: Requisiti addizionali per i getti in leghe di magnesio | Founding -Technical conditions of delivery - Part 5 Additional requirements for magnesium alloy castings |
| UNI EN ISO 14224:16 | Industrie del petrolio, della petrolchimica e del gas naturale - Raccolta e scambio dei dati sulla affidabilità e sulla manutenzione delle attrezzature (ERRATA CORRIGE) | Petroleum and natural gas industries - Collection and exchange of reliability and maintance data for equipment |
| UNI EN ISO 14577-4:17 | Materiali metallici - Prova di penetrazione per la determinazione della durezza ed altri parametri dei materiali - Parte 4: metodo di prova per rivestimenti metallici e non metallici | Metallic materials - Instrument indentation test for hardeness and materials parameters - Part 4: Test method for metallic and non-metallic coatings |
| UNI EN ISO 16120-2:17 | Vergella di acciaio non legato destinato alla fabbricazione di fili - Parte 2: Requisiti specifici della vergella di uso generale | Non-alloy steel wire rod for conversion to wire - Part 2: Specific requirements for general purpose wire rod |
| UNI EN ISO 16530-1:17 | Industrie del petrolio e del gas naturale. Integrità dei beni. Parte 1: gestione del ciclo di vita | Petroleum and natural gas industries. Well integrity. Part 1: life cycle governance |
| UNI EN ISO 16810:14 | Prove non distruttive - Esame ad ultrasuoni - Principi generali | |
| UNI EN ISO 16811:14 | Prove non distruttive - Esame ad ultrasuoni - Regolazione della sensibilità e dell'intervallo di misurazione della base dei tempi | |
| UNI EN ISO 16826:14 | Prove non distruttive - Esami ad ultrasuoni - Esame delle discontinuità perpendicolari alla superficie | |
| UNI EN ISO 16827:14 | Prove non distruttive - Esami ad ultrasuoni - Caratterizzazione e dimensionamento delle discontinuità | |
| UNI EN ISO 17776:17 | Industrie del petrolio e del gas naturale - Installazioni di produzione "offshore" - Linee guida relative alle attrezzature e tecniche per l'identificazione e la valutazione dei rischi | Petroleum and natural gas industries - Offshore production installations - Guidelines on tools and techniques for hazard identification and risk assessment |
| UNI EN ISO 3452-1:13 | Prove non distruttive - Esame con liquidi penetranti. Parte 1:principi generali | |
| UNI EN ISO 4885:17 | Materiali Metallici - Trattamenti termici - Vocabolario | Ferrous materials - Heat treatments - Vocabulary |
| UNI EN ISO 8062-3:09 | Specificazioni geometriche dei prodotti (GPS) Tolleranze dimensionali e geometriche dei pezzi fusi - Parte 3: Tolleranze dimensionali e geometriche generali e sovrametalli di lavorazione dei pezzi fusi (ERRATA | Geometrical product specifications (GPS) Dimensional and geometrical tolerances for mpulded parts - Part 3: General dimensional and geometrical tolerances and machining |

| gestione_norme | | |
|---|---|---|
| **NORMA** | **TITOLO ITALIANO** | **TITOLO INGLESE** |
| | CORRIGE) | allowances for castings |
| UNI EN ISO 9934-2:15 | Prove non distruttive -Magnetoscopia. Parte 2: mezzi di rilevazione | |
| UNI EN ISO 9934-3:15 | Prove non distruttive -Magnetoscopia. Parte 3:Apparecchiatura | |

RITIRATE GENNAIO – GIUGNO 2017