

# LEGA: EN AW-3103 EN AW - Al Mn1



CARATTERISTICHE MECCANICHE: norma UNI EN 755-2

## PROFILATO ESTRUSO

Stato metallurgico	Spessore parete $t$ mm	$R_m$ MPa		$R_{p0,2}$ MPa		$A$ %	$A_{50\text{ mm}}$ %	HBW valore tipico
		MIN.	MAX.	MIN.	MAX.	MIN.	MIN.	
F <sup>c</sup> , H112	TUTTI	95	-	35	-	25	20	28

## TUBO ESTRUSO

Stato metallurgico	Spessore parete $t$ mm	$R_m$ MPa		$R_{p0,2}$ MPa		$A$ %	$A_{50\text{ mm}}$ %	HBW valore tipico
		MIN.	MAX.	MIN.	MAX.	MIN.	MIN.	
F <sup>c</sup> , H112	TUTTI	95	-	35	-	25	20	28
O,H111	TUTTI	95	135	35	-	25	20	28

## BARRA ESTRUSA

Stato metallurgico	Dimensione mm		$R_m$ MPa		$R_{p0,2}$ MPa		$A$ %	$A_{50\text{ mm}}$ %	HBW valore tipico
	$D^a$	$S^b$	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.	MIN.	MIN.	
F <sup>c</sup> , H112	TUTTI	TUTTI	95	-	35	-	25	20	28
O,H111	TUTTI	TUTTI	95	135	35	-	25	20	28

a  $D$  = diametro delle barre tonde

b  $S$  = larghezza in chiave delle barre quadre ed esagonali, spessore delle barre rettangolari

c Stato metallurgico F: i valori riportati sono solo per informazione

HBW valore tipico: i valori di durezza Brinnell secondo la norma EN 755-2:2008 sono riportati solo a titolo di informazione. (3,1)

## COMPOSIZIONE CHIMICA: norma UNI EN 573-3

Elemento Chimico	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	$Ti^c +$ Zr	Altri		Al
									OGNUNO	TOTALE	
% Minima				0,9							
% Massima	0,50	0,70	0,10	1,50	0,30	0,10	0,20	0,10	0,05	0,15	resto

c 0,003 MAX per la saldatura ad elettrodo, saldatura rod and filler solo filo