

LEGA: EN AW-6005 EN AW-Al MgSi



CARATTERISTICHE MECCANICHE: norma **UNI EN 755-2**

PROFILATO ESTRUSO ^d								
Stato metallurgico	Spessore parete <i>t</i> mm	<i>R_m</i> MPa		<i>R_{p0,2}</i> MPa		<i>A</i> %	<i>A_{50 mm}</i> %	<i>HBW</i> valore tipico
		MIN.	MAX.	MIN.	MAX.	MIN.	MIN.	
Profilo Aperto T4 ^c	≤ 25	180	-	90	-	15	13	50
Profilo Aperto T6 ^c	≤ 5	270	-	225	-	8	6	90
	5 < <i>t</i> ≤ 10	260	-	215	-	8	6	85
	10 < <i>t</i> ≤ 25	250	-	200	-	8	6	85
Profilo Chiuso T4 ^c	≤ 10	180	-	90	-	15	13	50
Profilo Chiuso T6 ^c	≤ 5	255	-	215	-	8	6	85
	5 < <i>t</i> ≤ 15	250	-	200	-	8	6	85

TUBO ESTRUSO								
Stato metallurgico	Spessore parete <i>t</i> mm	<i>R_m</i> MPa		<i>R_{p0,2}</i> MPa		<i>A</i> %	<i>A_{50 mm}</i> %	<i>HBW</i> valore tipico
		MIN.	MAX.	MIN.	MAX.	MIN.	MIN.	
T6 ^c	≤ 5	270	-	225	-	8	6	90
	5 < <i>t</i> ≤ 15	260	-	215	-	8	6	85

BARRA ESTRUSA									
Stato metallurgico	Dimensione mm		<i>R_m</i> MPa		<i>R_{p0,2}</i> MPa		<i>A</i> %	<i>A_{50 mm}</i> %	<i>HBW</i> valore tipico
	<i>D</i> ^a	<i>S</i> ^b	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.	MIN.	MIN.	
T6 ^c	≤ 25	≤ 25	270	-	225	-	10	8	90
	25 < <i>D</i> ≤ 50	25 < <i>S</i> ≤ 50	270	-	225	-	8	-	90
	50 < <i>D</i> ≤ 100	50 < <i>S</i> ≤ 100	260	-	215	-	8	-	85

a *D* = diametro delle barre tonde

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

c Caratteristiche che possono essere ottenute mediante tempra in pressa.

d Qualità idonea al piegamento.

e Se la sezione trasversale di un profilato comprende differenti spessori a cui corrispondono valori di caratteristiche meccaniche diversi, vanno considerati come validi per l'intera sezione del profilato i valori minimi specificati.

COMPOSIZIONE CHIMICA: norma UNI EN 573-3											
Elemento Chimico	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Altri		Al
									OGNUNO	TOTALE	
% Minima	0,60				0,40						
% Massima	0,90	0,35	0,10	0,10	0,60	0,10	0,10	0,10	0,05	0,15	resto