

LEGA: EN AW-6060 EN AW-AI MgSi



CARATTERISTICHE MECCANICHE: norma UNI EN 755-2

PROFILATO ESTRUSO^e

Stato metallurgico	Spessore parete <i>t</i> mm	R_m MPa		$R_{p0,2}$ MPa		<i>A</i> %	$A_{50\text{ mm}}$ %	<i>HBW</i> valore tipico
		MIN.	MAX.	MIN.	MAX.	MIN.	MIN.	
T4 ^c	≤ 25	120	-	60	-	16	14	50
T5	≤ 5	160	-	120	-	8	6	60
	5 < <i>t</i> ≤ 25	140	-	100	-	8	6	60
T6 ^c	≤ 3	190	-	150	-	8	6	70
	3 < <i>t</i> ≤ 25	170	-	140	-	8	6	70
T64 ^{cd}	≤ 15	180	-	120	-	12	10	60
T66 ^c	≤ 3	215	-	160	-	8	6	75
	3 < <i>t</i> ≤ 25	195	-	150	-	8	6	75

TUBO ESTRUSO

Stato metallurgico	Spessore parete <i>t</i> mm	R_m MPa		$R_{p0,2}$ MPa		<i>A</i> %	$A_{50\text{ mm}}$ %	<i>HBW</i> valore tipico
		MIN.	MAX.	MIN.	MAX.	MIN.	MIN.	
T4 ^c	≤ 15	120	-	60	-	16	14	50
T5	≤ 15	160	-	120	-	8	6	60
T6 ^c	≤ 15	190	-	150	-	8	6	70
T64 ^{cd}	≤ 15	180	-	120	-	12	10	60
T66 ^c	≤ 15	215	-	160	-	8	6	75

BARRA ESTRUSA

Stato metallurgico	Dimensione mm		R_m MPa		$R_{p0,2}$ MPa		<i>A</i> %	$A_{50\text{ mm}}$ %	<i>HBW</i> valore tipico
	<i>Da</i>	<i>Sb</i>	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.	MIN.	MIN.	
T4 ^c	≤ 150	≤ 150	120	-	60	-	16	14	50
T5	≤ 150	≤ 150	160	-	120	-	8	6	60
T6 ^c	≤ 150	≤ 150	190	-	150	-	8	6	70
T64 ^{cd}	≤ 50	≤ 50	180	-	120	-	12	10	60
T66 ^c	≤ 150	≤ 150	215	-	160	-	8	6	75

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	0,30	0,10			0,35						
% Massima	0,60	0,30	0,10	0,10	0,60	0,05	0,15	0,10	0,05	0,15	resto