

LEGA ALLUMINIO
MAGNESIO-SILICIO
PRIMARIA DA
LAVORAZIONE PLASTICA

Designazione numerica
EN AW-6005



COMPOSIZIONE

CHIMICA %:

norma UNI EN 573-3

Cu ≤ 0,10 Si = 0,6 ÷ 0,9
Zn ≤ 0,15 Mg = 0,40 ÷ 0,6
Fe = 0,35 Mn ≤ 0,10
Ti ≤ 0,10 Cr ≤ 0,10
Al = resto

CARATTERISTICHE MECCANICHE: norma UNI EN 755-2

Barra estrusa

Stato metallurgico	Dimensione mm		R_m MPa		$R_{p0,2}$ MPa		A %	A_{50mm} %	HBW Valore tipico
	D ¹⁾	S ²⁾	min.	max.	min.	max.	min.	max.	
T6 ⁵⁾	≤ 25	≤ 25	270	-	225	-	10	8	90
	25 < D ≤ 50	25 < S ≤ 50	270	-	225	-	8	-	90
	50 < D ≤ 100	50 < S ≤ 100	260	-	215	-	8	-	85

Tubo estruso

Stato metallurgico	Dimensione mm e ³⁾	R_m MPa		$R_{p0,2}$ MPa		A %	A_{50mm} %	HBW Valore tipico
		min.	max.	min.	max.	min.	max.	
T6 ⁵⁾	≤ 5	270	-	225	-	8	6	90
	5 < e ≤ 10	260	-	215	-	8	6	85

Profilato estruso¹⁰⁾

Stato metallurgico	Dimensione mm e ³⁾	R_m MPa		$R_{p0,2}$ MPa		A %	A_{50mm} %	HBW Valore tipico
		min.	max.	min.	max.	min.	max.	
Profilato aperto T4 ⁵⁾	≤ 25	180	-	90	-	15	13	50
T6 ⁵⁾	≤ 5	270	-	225	-	8	6	90
	5 < e ≤ 10	260	-	215	-	8	6	85
	10 < e ≤ 25	250	-	200	-	8	6	85
Profilato cavo T4 ⁵⁾	≤ 10	180	-	90	-	15	13	50
T6 ⁵⁾	≤ 5	255	-	215	-	8	6	85
	5 < e ≤ 15	250	-	200	-	8	6	85

1) D= Diametro delle barre tonde.

2) S= Larghezza in chiave delle barre quadre ed esagonali, spessore delle barre rettangolari.

3) e= Spessore di parete.

5) Le caratteristiche possono essere ottenute mediante tempra sotto pressa.

8) Qualità idonea al piegamento.

10) Se la sezione di un profilato comporta spessori cui corrispondono valori specifici differenti di caratteristiche meccaniche, vanno considerati come validi per l'intera sezione del profilato i valori minori specificati.