

LEGA ALLUMINIO  
MAGNESIO-SILICIO  
PRIMARIA DA  
LAVORAZIONE PLASTICA

Designazione numerica  
EN AW-6060



**COMPOSIZIONE**

**CHIMICA %:**

norma UNI EN 573-3

Cu ≤ 0,10 Si = 0,30 ÷ 0,6

Mn ≤ 0,10 Mg = 0,35 ÷ 0,6

Zn ≤ 0,15 Fe = 0,10 ÷ 0,30

Ti ≤ 0,10 Al = resto

Cr ≤ 0,05

**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 <sup>1)</sup> | S <sup>2)</sup> | min.      | max. | min.           | max. |     |              |                   |
| T4 <sup>5)</sup>     | ≤ 150           | ≤ 150           | 120       | -    | 60             | -    | 16  | 14           | 50                |
| T5                   | ≤ 150           | ≤ 150           | 160       | -    | 120            | -    | 8   | 6            | 60                |
| T6 <sup>5)</sup>     | ≤ 150           | ≤ 150           | 190       | -    | 150            | -    | 8   | 6            | 70                |
| T64 <sup>5) 8)</sup> | < 50            | < 50            | 180       | -    | 120            | -    | 12  | 10           | 60                |
| T66 <sup>5)</sup>    | ≤ 150           | ≤ 150           | 215       | -    | 160            | -    | 8   | 6            | 75                |

**Tubo estruso**

| Stato metallurgico   | Dimensione mm<br>e <sup>3)</sup> | $R_m$ MPa |      | $R_{p0,2}$ MPa |      | A % | $A_{50mm}$ % | HBW Valore tipico |
|----------------------|----------------------------------|-----------|------|----------------|------|-----|--------------|-------------------|
|                      |                                  | min.      | max. | min.           | max. |     |              |                   |
| T4 <sup>5)</sup>     | ≤ 15                             | 120       | -    | 60             | -    | 16  | 14           | 50                |
| T5                   | ≤ 15                             | 160       | -    | 120            | -    | 8   | 6            | 60                |
| T6 <sup>5)</sup>     | ≤ 15                             | 190       | -    | 150            | -    | 8   | 6            | 70                |
| T64 <sup>5) 8)</sup> | ≤ 15                             | 180       | -    | 120            | -    | 12  | 10           | 60                |
| T66 <sup>5)</sup>    | ≤ 15                             | 215       | -    | 160            | -    | 8   | 6            | 75                |

**Profilato estruso<sup>10)</sup>**

| Stato metallurgico   | Dimensione mm<br>e <sup>3)</sup> | $R_m$ MPa |      | $R_{p0,2}$ MPa |      | A % | $A_{50mm}$ % | HBW Valore tipico |
|----------------------|----------------------------------|-----------|------|----------------|------|-----|--------------|-------------------|
|                      |                                  | min.      | max. | min.           | max. |     |              |                   |
| T4 <sup>5)</sup>     | ≤ 25                             | 120       | -    | 60             | -    | 16  | 14           | 50                |
| T5                   | ≤ 5                              | 160       | -    | 120            | -    | 8   | 6            | 60                |
|                      | 5 < e ≤ 25                       | 140       | -    | 100            | -    | 8   | 6            | 60                |
| T6 <sup>5)</sup>     | ≤ 3                              | 190       | -    | 150            | -    | 8   | 6            | 70                |
|                      | 3 < e ≤ 25                       | 170       | -    | 140            | -    | 8   | 6            | 70                |
| T64 <sup>5) 8)</sup> | ≤ 15                             | 180       | -    | 120            | -    | 12  | 10           | 60                |
| T66 <sup>5)</sup>    | ≤ 15                             | 215       | -    | 160            | -    | 8   | 6            | 75                |
|                      | 3 < e ≤ 25                       | 195       | -    | 150            | -    | 8   | 6            | 75                |

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.