

LEGA ALLUMINIO  
MAGNESIO-SILICIO  
PRIMARIA DA  
LAVORAZIONE PLASTICA

Designazione numerica  
EN AW-6082



COMPOSIZIONE

CHIMICA %:

norma UNI EN 573-3

Cu ≤ 0,10 Si = 0,7 ÷ 1,3

Zn ≤ 0,20 Mg = 0,6 ÷ 1,2

Fe ≤ 0,50 Mn = 0,40 ÷ 1,0

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 <sup>1)</sup>	S <sup>2)</sup>	min.	max.	min.	max.			
0,H111	≤ 200	≤ 200	-	160	-	110	14	12	35
T4 <sup>5)</sup>	≤ 200	≤ 200	205	-	110	-	14	12	70
T6 <sup>5)</sup>	≤ 20	≤ 20	295	-	250	-	8	6	95
	20 < D ≤ 150	20 < S ≤ 150	310	-	260	-	8	-	95
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	280	-	240	-	6	-	95
	200 < D ≤ 250	200 < S ≤ 250	270	-	200	-	6	-	95

Tubo estruso

Stato metallurgico	Dimensione mm e <sup>3)</sup>	$R_m$ MPa		$R_{p0,2}$ MPa		A %	$A_{50mm}$ %	HBW Valore tipico
		min.	max.	min.	max.			
0,H111	≤ 25	-	160	-	110	14	12	35
T4 <sup>5)</sup>	≤ 25	205	-	110	-	14	12	70
T6 <sup>5)</sup>	≤ 5	290	-	250	-	8	6	95
	5 < e ≤ 25	310	-	260	-	10	8	95

Profilato estruso<sup>10)</sup>

Stato metallurgico	Dimensione mm e <sup>3)</sup>	$R_m$ MPa		$R_{p0,2}$ MPa		A %	$A_{50mm}$ %	HBW Valore tipico
		min.	max.	min.	max.			
0,H111	tutte	-	160	-	110	14	12	35
T4 <sup>5)</sup>	≤ 25	205	-	110	-	14	12	70
Profilo aperto T5	≤ 5	270	-	230	-	8	6	90
T6 <sup>5)</sup>	≤ 5	290	-	250	-	8	6	95
	5 < e ≤ 25	310	-	260	-	10	8	95
Profilo cavo T5	≤ 5	270	-	230	-	8	6	90
T6 <sup>5)</sup>	≤ 5	290	-	250	-	8	6	95
	5 < e ≤ 15	310	-	260	-	10	8	95

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.