



Aluminium Al

Produkt format:

Technische merkmale:

Extrudierten

Platten, stäbe, rohre und aluminium
strangpress profilen

CHARAKTERISTIK MECHANISCH

LEGIERUNG: EN AW-1050A [Al 99,5]

Extrudierte bar							
Zustand	Medidas		R _m		R _{p0.2}		A
	mm		MPa		MPa		%
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.	mín.
F ⁴ , H112	todas	todas	60	-	20	-	25
O, H111	todas	todas	60	95	20	-	25
Extrudierten schlauchs							
Zustand	Medidas		R _m		R _{p0.2}		A
	mm		MPa		MPa		%
	e ³		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.
F ⁴ , H112	todas		60	-	20	-	25
O, H111	alle		60	95	20	-	25
Extrudierten profil							
Zustand	Maßnahmen		R _m		R _{p0.2}		A
	mm		MPa		MPa		%
	e ³		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.
F ⁴ , H112	alle		60	-	20	-	25

¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils.
² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt
³ e = Dicke der wand
⁴ Zustand "F": di werte der eigenschafften warden nur zur information gegeben

LEGIERUNG: EN AW-1070A [Al 99,7]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	alle	alle	60	-	20	-	25	23
Extrudierten schlauchs Nicht angegeben								
Extrudierten profil Nicht angegeben								
¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils. ² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt ⁴ Zustand "F": di werte der eigneschaften warden nur zur information gegeben								

LEGIERUNG : EN AW-1200A [Al 99,0]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	alle	alle	75	-	25	-	20	18
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	alle		75	-	25	-	20	18
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	alle		75	-	25	-	20	18
¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils. ² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt ³ e = Dicke der wand ⁴ Zustand “F”: di werte der eigneschahffen warden nur zur information gegeben								

LEGIERUNG : EN AW-1350A [Al 99,5]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	alle	alle	60	-	-	-	25	23
Extrudierten schlauchs ¹¹								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	alle		60	-	-	-	25	23
Extrudierten profil ¹¹								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	alle		60	-	-	-	25	23
¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils. ² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt ³ e = Dicke der wand ⁴ Zustand “F”: di werte der eigneschaftfen warden nur zur information gegeben ¹¹ Elektrische leitfähigkeit γ ≥ 35.4 MS/m								

LEGIERUNG : EN AW-2007 [Al Cu4PB MG MN]

Extrudierte bar							
Zustand	Maßnahmen mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.	
T4, T4510, T4511 ⁵	≤ 80	≤ 80	370	-	250	-	8
	80 < D ≤ 200	80 < D ≤ 200	340	-	220	-	8
	200 < D ≤ 250	200 < D ≤ 250	330	-	210	-	7
Extrudierten schlauchs							
Zustand	Maßnahmen mm e ³	R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
T4, T4510, T4511 ⁵	≤ 25	370	-	250	-	8	6
Extrudierten profil							
Zustand	Maßnahmen mm e ³	R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
T4, T4510, T4511 ⁵	≤ 30	370	-	250	-	8	6
¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils. ² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt ³ e = Dicke der wand ⁵ Die funktionen können durch abkühlen in der presse erhalten werden							

LEGIERUNG : EN AW-2011 [Al Cu6 Bi Pi]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
T4 ⁴	≤ 200	≤ 60	275	-	20	-	14	12
T6 ⁵	≤ 75	≤ 60	310	-	230	-	8	6
	75 < D ≤ 200	-	295	-	195	-	6	-
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T6 ⁵	≤ 25		310	-	230	-	6	4
Extrudierten profil Nicht angegeben								
¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils. ² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt ³ e = Dicke der wand ⁵ Die funktionen können durch abkühlen in der presse erhalten werden								

LEGIERUNG: EN AW-2011A [Al Cu6 Bi Pi (A)]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
T4 ⁴	≤ 200	≤ 60	275	-	125	-	14	12
T6 ⁵	≤ 75	≤ 60	310	-	230	-	8	6
	75 < D ≤ 200	-	295	-	195	-	6	-
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T6 ⁵	≤ 25		310	-	230	-	6	4
Extrudierten profil Nicht angegeben								
¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils. ² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt ³ e = Dicke der wand ⁵ Die funktionen können durch abkühlen in der presse erhalten werden								

LEGIERUNG: EN AW-2014 [Al Cu4 Si Mg]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 200	≤ 200	-	250	-	135	12	10
T4, T4510, T4511	≤ 25	≤ 25	370	-	230	-	13	11
	25 < D ≤ 75	25 < S ≤ 75	410	-	270	-	12	-
	75 < D ≤ 150	75 < S ≤ 150	390	-	250	-	10	-
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	350	-	230	-	8	-
T6, T6510, T6511	≤ 25	≤ 25	415	-	370	-	6	5
	25 < D ≤ 75	25 < S ≤ 75	460	-	415	-	7	-
	75 < D ≤ 150	75 < S ≤ 150	465	-	420	-	7	-
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	430	-	350	-	6	-
	200 < D ≤ 250	200 < S ≤ 250	420	-	320	-	5	-
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen		R _m		R _{p0.2}		A	A _{50 mm}
	mm		MPa		MPa		%	%
	e ³		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
O, H111	≤ 20		-	250	-	135	12	10
T4, T4510, T4511	≤ 20		370	-	230	-	11	10
T6, T6510, T6511	≤ 10		415	-	370	-	7	5
	10 < e ≤ 40		450	-	400	-	6	4
Extrudierten profil ¹⁰								
Zustand	Maßnahmen		R _m		R _{p0.2}		A	A _{50 mm}
	mm		MPa		MPa		%	%
	e ³		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
O, H111	alle		-	250	-	135	12	10
T4, T4510, T4511	≤ 25		370	-	230	-	11	10
	25 < e ≤ 75		410	-	270	-	10	-
T6, T6510, T6511	≤ 25		415	-	370	-	7	5
	25 < e ≤ 75		460	-	415	-	7	-
¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils. ² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt ³ e = Dicke der wand ¹⁰ Für den fall, dass der querschnitt der elemente unterschiedlicher dicke zum anlegen unterschiedliche mechanische eigenschaften especifiEinzelns wärme aus als gültig die gesamte untere abschnitt der werte zu berücksichtigende.								

LEGIERUNG: EN AW-2014A [Al Cu4 Si Mg (A)]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 200	≤ 200	-	250	-	135	12	10
T4, T4510, T4511	≤ 25	≤ 25	370	-	230	-	13	11
	25 < D ≤ 75	25 < S ≤ 75	410	-	270	-	12	-
	75 < D ≤ 150	75 < S ≤ 150	390	-	250	-	10	-
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	350	-	230	-	8	-
T6, T6510, T6511	≤ 25	≤ 25	415	-	370	-	6	5
	25 < D ≤ 75	25 < S ≤ 75	460	-	415	-	7	-
	75 < D ≤ 150	75 < S ≤ 150	465	-	420	-	7	-
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	430	-	350	-	6	-
	200 < D ≤ 250	200 < S ≤ 250	420	-	320	-	5	-
Tubo extruid								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 20		-	250	-	135	12	10
T4, T4510, T4511	≤ 20		370	-	230	-	11	10
T6, T6510, T6511	≤ 10		415	-	370	-	7	5
	10 < e ≤ 40		450	-	400	-	6	4
Extrudierten profil ¹⁰								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	alle		-	250	-	135	12	10
T4, T4510, T4511	≤ 25		370	-	230	-	11	10
	25 < e ≤ 75		410	-	270	-	10	-
T6, T6510, T6511	≤ 25		415	-	370	-	7	5
	25 < e ≤ 75		460	-	415	-	7	-
¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils. ² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt ³ e = Dicke der wand ¹⁰ Für den fall, dass der querschnitt der elemente unterschiedlicher dicke zum anlegen unterschiedliche mechanische eigenschaften especifiEinzelns wärme aus als gültig die gesamte untere abschnitt der werte zu berücksichtigende.								

LEGIERUNG : EN AW-2017 [Al Cu4 Mg Si (A)]

Extrudierte bar							
Zustand	Maßnahmen mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.	
O, H111	≤ 200	≤ 200	-	250	-	135	12
T4, T4510, T4511 ⁵	≤ 25	≤ 25	380	-	260	-	12
	25 < D ≤ 75	25 < S ≤ 75	400	-	270	-	10
	75 < D ≤ 150	75 < S ≤ 150	390	-	260	-	9
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	370	-	240	-	8
	200 < D ≤ 250	200 < S ≤ 250	360	-	220	-	7
Extrudierten schlauchs							
Zustand	Maßnahmen mm e ³	R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 20	-	250	-	135	12	10
T4, T4510, T4511 ⁵	≤ 10	380	-	260	-	12	10
	10 < e ≤ 75	400	-	270	-	10	8
Extrudierten profil							
Zustand	Maßnahmen mm e ³	R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
T4, T4510, T4511 ⁵	≤ 30	380	-	260	-	10	8
¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils. ² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt ³ e = Dicke der wand ⁵ Die funktionen können durch abkühlen in der presse erhalten werden							

LEGIERUNG : EN AW-2024 [Al Cu4 Mg1]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 200	≤ 200	-	250	-	150	12	10
T3, T3510, T3511	≤ 50	≤ 50	450	-	310	-	8	6
	50 < D ≤ 100	50 < S ≤ 100	440	-	300	-	8	-
	100 < D ≤ 200	100 < S ≤ 200	420	-	280	-	8	-
	200 < D ≤ 250	200 < S ≤ 250	400	-	270	-	8	-
T8, T8510, T8511	≤ 150	≤ 150	455	-	380	-	5	4
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 30		-	250	-	150	12	10
T3, T3510, T3511	≤ 30		420	-	290	-	8	6
T8, T8510, T8511	≤ 30		455	-	380	-	5	4
Extrudierten profil ¹⁰								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	alle		-	250	-	150	12	10
T3, T3510, T3511	≤ 15		395	-	290	-	8	6
	15 < e ≤ 50		420	-	290	-	8	-
T8, T8510, T8511	≤ 50		455	-	380	-	5	4
¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils. ² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt ³ e = Dicke der wand ¹⁰ Für den fall, dass der querschnitt der elemente unterschiedlicher dicke zum anlegen unterschiedliche mechanische eigenschaften especifiEinzelns wärme aus als gültig die gesamte untere abschnitt der werte zu berücksichtigende.								

LEGIERUNG : EN AW-2030 [Al Cu4 PB MG]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
T4, T4510, T4511 ⁵	≤ 80	≤ 80	370	-	250	-	8	6
	80 < D ≤ 200	80 < S ≤ 200	340	-	220	-	8	-
	200 < D ≤ 250	200 < S ≤ 250	330	-	210	-	7	-
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T4, T4510, T4511	≤ 25		370	-	250	-	8	6
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T4, T4510, T4511 ⁵	≤ 30		370	-	250	-	8	6
¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils. ² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt ³ e = Dicke der wand ⁵ Die funktionen können durch abkühlen in der presse erhalten werden								

LEGIERUNG: EN AW-3003 [Al Mg 1 Cu]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	alle	alle	95	-	35	-	25	20
O, H111	alle	alle	95	135	35	-	25	20
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	alle		95	-	35	-	25	20
O, H111	alle		95	135	35	-	25	20
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	alle		95	-	35	-	25	20

¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils.
² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt
³ e = Dicke der wand
⁴ Zustand “F”: di werte der eigneschauffen warden nur zur information gegeben

LEGIERUNG : EN AW-3103 [Al MN 1]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	alle	alle	95	-	35	-	25	20
O, H111	alle	alle	95	135	35	-	25	20
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	e ³		mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	alle		95	-	35	-	25	20
O, H111	alle		95	135	35	-	25	20
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	e ³		mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	alle		95	-	35	-	25	20

¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils.
² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt
³ e = Dicke der wand
⁴ Zustand "F": di werte der eigneschauffen warden nur zur information gegeben

LEGIERUNG : EN AW-5005 [Al MG 1 (B)]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	alle	alle	100	-	40	-	18	16
O, H111	alle	alle	100	150	40	-	20	18
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	alle		100	-	40	-	18	16
O, H111	alle		100	150	40	-	20	18
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	alle		100	-	40	-	18	16

¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils.
² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt
³ e = Dicke der wand
⁴ Zustand “F”: di werte der eigneschahffen warden nur zur information gegeben

LEGIERUNG: EN AW-5005A [Al MG 1 (C)]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	alle	alle	100	-	40	-	18	16
O, H111	alle	alle	100	150	40	-	20	18
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	alle		100	-	40	-	18	16
O, H111	alle		100	150	40	-	20	18
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	alle		100	-	40	-	18	16

¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils.

² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt

³ e = Dicke der wand

⁴ Zustand “F”: di werte der eigneschahffen warden nur zur information gegeben

LEGIERUNG : EN AW-5015A [Al MG 2 (B)]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	alle	alle	150	-	50	-	16	14
O, H111	alle	alle	150	200	50	-	18	16
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	alle		150	-	60	-	16	14
O, H111	alle		150	200	60	-	18	16
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	alle		150	-	60	-	16	14

¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils.

² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt

³ e = Dicke der wand

⁴ Zustand “F”: di werte der eigneschaften warden nur zur information gegeben

LEGIERUNG: EN AW-5251 [Al Mg 2]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	alle	alle	160	-	60	-	16	14
O, H111	alle	alle	160	220	60	-	17	15
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	alle		160	-	60	-	16	14
O, H111	alle		160	220	60	-	17	15
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	alle		160	-	60	-	16	14

¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils.
² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt
³ e = Dicke der wand
⁴ Zustand “F”: di werte der eigneschaiffen warden nur zur information gegeben

¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils.

² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt

³ e = Dicke der wand

⁴ Zustand "F": di werte der eigneschaften warden nur zur information gegeben

LEGIERUNG: EN AW-5052 [Al Mg 2,5]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	alle	alle	170	-	70	-	15	13
O, H111	alle	alle	170	230	70	-	17	15
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	alle		170	-	70	-	15	13
O, H111	alle		170	230	70	-	17	15
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	alle		170	-	70	-	15	13

¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils.
² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt
³ e = Dicke der wand
⁴ Zustand “F”: di werte der eigneschahffen warden nur zur information gegeben

LEGIERUNG : EN AW-5154 A [Al MG 3,5 (A)]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	≤ 200	≤ 200	200	-	85	-	16	14
O, H111	≤ 200	≤ 200	200	275	85	-	18	16
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	≤ 25		200	-	85	-	16	14
O, H111	≤ 25		200	275	85	-	18	16
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	≤ 25		200	-	85	-	16	14

¹

D = Durchmesser des kreisförmigen profils.

²

S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt

³

e = Dicke der wand

⁴

Zustand “F”: di werte der eigneschahffen warden nur zur information gegeben

LEGIERUNG: EN AW-5454 [Al MG 3 MN]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	≤ 200	≤ 200	200	-	85	-	16	14
O, H111	≤ 200	≤ 200	200	275	85	-	18	16
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	≤ 25		200	-	85	-	16	14
O, H111	≤ 25		200	275	85	-	18	16
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	≤ 25		200	-	85	-	16	14

¹

D = Durchmesser des kreisförmigen profils.

²

S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt

³

e = Dicke der wand

⁴

Zustand “F”: di werte der eigneschaftffen warden nur zur information gegeben

¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils.

² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt

³ e = Dicke der wand

⁴ Zustand "F": di werte der eigneschaftfen warden nur zur information gegeben

LEGIERUNG: EN AW-5754[Al MG 3]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	≤ 150	≤ 150	180	-	80	-	14	12
	150 < D ≤ 250	150 < D ≤ 250	180	-	70	-	13	-
O, H111	≤ 150	≤ 150	180	250	80	-	17	15
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	≤ 25		180	-	80	-	14	12
O, H111	≤ 25		180	250	80	-	17	15
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	≤ 25		180	-	80	-	14	12

¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils.
² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt
³ e = Dicke der wand
⁴ Zustand “F”: di werte der eigneschaftffen warden nur zur information gegeben

LEGIERUNG: EN AW-5019 [Al Mg 5]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	≤ 200	≤ 200	250	-	110	-	14	12
O, H111	≤ 200	≤ 200	250	320	110	-	15	13
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	≤ 30		250	-	110	-	14	12
O, H111	≤ 30		250	320	110	-	15	13
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	≤ 30		250	-	110	-	14	12
¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils. ² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt ³ e = Dicke der wand ⁴ Zustand “F”: di werte der eigneschahffen warden nur zur information gegeben								

LEGIERUNG : EN AW-5083 [Al MG 4,5 MN 0,7]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴	< 200	200	270	-	110	-	12	10
	200 < D < 250	200 < S < 250	260	-	100	-	12	-
O, H111	≤ 200	≤ 200	270	-	110	-	12	10
H112	≤ 200	≤ 200	270	-	125	-	12	10
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴	alle		270	-	110	-	12	10
O, H111	alle		270	-	110	-	12	10
H112	alle		270	-	125	-	12	10
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴	alle		270	-	110	-	12	10
H112	alle		270	-	125	-	12	10
¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils. ² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt ³ e = Dicke der wand ⁴ Zustand “F”: di werte der eigneschahffen warden nur zur information gegeben								

LEGIERUNG: EN AW-5086 [Al Mg 4]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	≤ 250	≤ 250	240	-	95	-	12	10
O, H111	≤ 250	≤ 250	240	320	95	-	18	15
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	alle		240	-	95	-	12	10
O, H111	alle		240	320	95	-	18	15
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	alle		240	-	95	-	12	10

¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils.
² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt
³ e = Dicke der wand
⁴ Zustand “F”: di werte der eigneschahffen warden nur zur information gegeben

LEGIERUNG : EN AW-6101 [EAI MG SI (A)]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
T6 ⁵	≤ 150	≤ 150	200	-	170	-	10	8
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T6 ⁵	≤ 25		200	-	170	-	10	8
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T6 ⁵	≤ 50		200	-	170	-	10	8
¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils. ² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt ³ e = Dicke der wand ⁴ Zustand “F”: di werte der eigneschahffen warden nur zur information gegeben								

LEGIERUNG: EN AW-6101 [EAI MG SI (B)]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
T6 ^{5 6}	-	≤ 15	215	-	160	-	8	6
T7 ^{5 7}	-	≤ 15	170	-	120	-	12	10
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	e ³		mín.	máx.	mín.	máx.		
T6 ^{5 6}		≤ 15	215	-	160	-	8	6
T7 ^{5 7}		≤ 15	170	-	120	-	12	10
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T6 ^{5 6}		≤ 15	215	-	160	-	8	6
T7 ^{5 7}		≤ 15	170	-	120	-	12	10
¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils. ² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt ³ e = Dicke der wand ⁵ Die funktionen können durch abkühlen in der presse erhalten warden ⁶ Elektrische leitfähigkeit γ ≥30 MS/m. ⁷ Elektrische leitfähigkeit γ ≥32 MS/m.								

LEGIERUNG: EN AW-6005 [Al Si Mg]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
T6 ⁵	≤ 25	≤ 25	270	-	225	-	10	8
	25 < D ≤ 50	25 < S ≤ 50	270	-	225	-	8	-
	50 < D ≤ 100	50 < S ≤ 100	260	-	215	-	8	-
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T6 ⁵	≤ 5		270	-	225	-	8	6
	5 < e ≤ 10		260	-	215	-	8	6
Extrudierten profil ¹⁰								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
Perfil abierto								
T4 ⁵	≤ 25		180	-	90	-	15	13
T6 ⁵	≤ 5		270	-	225	-	8	6
	5 < e ≤ 10		260	-	215	-	8	6
	10 < e ≤ 25		250	-	200	-	8	6
Perfil hueco								
T4 ⁵	≤ 10		180	-	90	-	15	13
T6 ⁵	≤ 5		255	-	215	-	8	6
	5 < e ≤ 15		250	-	200	-	8	6

¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils.
² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt
³ e = Dicke der wand
⁵ Die funktionen können durch abkühlen in der presse erhalten warden
¹⁰ Für den fall, dass der querschnitt der elemente unterschiedlicher dicke zum anlegen unterschiedliche mechanische eigenschaften especifiEinzelns wärme aus als gültig die gesamte untere abschnitt der werte zu berücksichtigende.

LEGIERUNG: EN AW-6005 A [Al Si Mg (A)]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
T6 ⁵	≤ 25	≤ 25	270	-	225	-	10	8
	25 < D ≤ 50	25 < S ≤ 50	270	-	225	-	8	-
	50 < D ≤ 100	50 < S ≤ 100	260	-	215	-	8	-
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T6 ⁵	≤ 5		270	-	225	-	8	6
	5 < e ≤ 10		260	-	215	-	8	6
Extrudierten profil ¹⁰								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
Perfil abierto								
T4 ⁵	≤ 25		180	-	90	-	15	13
T6 ⁵	≤ 5		270	-	225	-	8	6
	5 < e ≤ 10		260	-	215	-	8	6
	10 < e ≤ 25		250	-	200	-	8	6
Perfil hueco								
T4 ⁵	≤ 10		180	-	90	-	15	13
T6 ⁵	≤ 5		255	-	215	-	8	6
	5 < e ≤ 15		250	-	200	-	8	6
¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils. ² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt ³ e = Dicke der wand ⁵ Die funktionen können durch abkühlen in der presse erhalten warden ¹⁰ Für den fall, dass der querschnitt der elemente unterschiedlicher dicke zum anlegen unterschiedliche mechanische eigenschaften especifiEinzelns wärme aus als gültig die gesamte untere abschnitt der werte zu berücksichtigende.								

LEGIERUNG: EN AW-6106 [Al Mg Si Mn]

Extrudierte bar							
No especificado Extrudierten schlauchs							
No especificado Extrudierten schlauchs							
Zustand	Maßnahmen mm e ³	R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
T6 ²	≤ 10	250	-	200	-	8	6
¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils. ² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt							

LEGIERUNG : EN AW-6012 [Al MG SI PB]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
T6, T6510, T6511 ⁵	≤ 150	≤ 150	310	-	260	-	8	6
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	260	-	200	-	8	-
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T6, T6510, T6511 ⁵	≤ 30		310	-	260	-	8	6
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T6, T6510, T6511 ⁵	≤ 30		310	-	260	-	8	6
¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils. ² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt ³ e = Dicke der wand ⁵ Die funktionen können durch abkühlen in der presse erhalten warden								

LEGIERUNG: EN AW-6018 [Al Mg 1 Si Pb Mn]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
	≤ 150	≤ 150	310	-	260	-		
T6, T6510, T6511 ⁵	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	260	-	200	-	8	-
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
	≤ 30		310	-	260	-		
T6, T6510, T6511 ⁵							8	6
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
	≤ 30		310	-	260	-		
T6, T6510, T6511 ⁵							8	6
¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils. ² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt ³ e = Dicke der wand ⁵ Die funktionen können durch abkühlen in der presse erhalten warden								

LEGIERUNG : EN AW-6351 [Al Si 1 Mg 0,5 Mn]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 200	≤ 200	-	160	-	110	14	12
T4 ⁵	≤ 200	≤ 200	205	-	110	-	14	12
T6 ⁵	≤ 20	≤ 20	295	-	250	-	8	6
	20 < D ≤ 75	20 < S ≤ 75	300	-	255	-	8	-
	75 < D ≤ 150	75 < S ≤ 150	310	-	260	-	8	-
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	280	-	240	-	6	-
	200 < D ≤ 250	200 < S ≤ 250	270	-	200	-	6	-
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 25		-	160	-	110	14	12
T4 ⁵	≤ 25		205	-	110	-	14	12
T6 ⁵	≤ 5		290	-	250	-	8	6
	5 < e ≤ 25		300	-	255	-	10	8
Extrudierten profil ¹⁰								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	alle		-	160	-	110	14	12
T4 ⁵	≤ 25		205	-	110	-	14	12
Perfil abierto								
T5	≤ 5		270	-	230	-	8	6
T6 ⁵	≤ 5		290	-	250	-	8	6
	5 < e ≤ 25		300	-	255	-	10	8
Perfil hueco								
T5	≤ 5		270	-	230	-	8	6
T6 ⁵	≤ 5		290	-	250	-	8	6
	5 < e ≤ 15		300	-	255	-	10	8
¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils. ² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt ³ e = Dicke der wand ⁵ Die funktionen können durch abkühlen in der presse erhalten warden ¹⁰ Für den fall, dass der querschnitt der elemente unterschiedlicher dicke zum anlegen unterschiedliche mechanische eigenschaften especifiEinzelns wärme aus als gültig die gesamte untere abschnitt der werte zu berücksichtigende.								

LEGIERUNG: EN AW-6060 [Al Mg Si]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
T4 ⁵	≤ 150	≤ 150	120	-	60	-	16	14
T5	≤ 150	≤ 150	160	-	120	-	8	6
T6 ⁵	≤ 150	≤ 150	190	-	150	-	8	6
T64 ^{5 8}	≤ 50	≤ 50	180	-	120	-	12	10
T66 ⁵	≤ 150	≤ 150	215	-	160	-	8	6
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	e ³		mín.	máx.	mín.	máx.		
T4 ⁵	≤ 15		120	-	60	-	16	14
T5	≤ 15		160	-	120	-	8	6
T6 ⁵	≤ 15		190	-	150	-	8	6
T64 ^{5 8}	≤ 15		180	-	120	-	12	10
T66 ⁵	≤ 15		215	-	160	-	8	6
Extrudierten profil ¹⁰								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T4 ⁵	≤ 25		120	-	60	-	16	14
T5	≤ 5		160	-	120	-	8	6
	5 < e ≤ 25		140	-	100	-	8	6
T6 ⁵	≤ 3		190	-	150	-	8	6
	3 < e ≤ 25		170	-	140	-	8	6
T64 ^{5 8}	≤ 15		180	-	120	-	12	10
T66 ⁵	≤ 3		215	-	160	-	8	6
	3 < e ≤ 25		195	-	150	-	8	6

¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils.
² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt
³ e = Dicke der wand
⁵ Die funktionen können durch abkühlen in der presse erhalten warden
¹⁰ Für den fall, dass der querschnitt der elemente unterschiedlicher dicke zum anlegen unterschiedliche mechanische eigenschaften especiEinzelns wärme aus als gültig die gesamte untere abschnitt der werte zu berücksichtigende.

LEGIERUNG: EN AW-6061 [Al Mg 1 Si Cu]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 200	≤ 200	-	150	-	110	16	14
T4 ⁵	≤ 200	≤ 200	180	-	110	-	15	13
T6 ⁵	≤ 200	≤ 200	260	-	240	-	8	6
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 25		-	150	-	110	16	14
T4 ⁵	≤ 25		180	-	110	-	15	13
T6 ⁵	≤ 5		260	-	240	-	8	6
	5 < e ≤ 25		260	-	240	-	10	8
Extrudierten profil ¹⁰								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	e ³		mín.	máx.	mín.	máx.		
T4 ⁵	≤ 25		180	-	110	-	15	13
T6 ⁵	≤ 5		260	-	240	-	9	7
	5 < e ≤ 25		260	-	240	-	10	8
¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils. ² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt ³ e = Dicke der wand ⁵ Die funktionen können durch abkühlen in der presse erhalten warden ¹⁰ Für den fall, dass der querschnitt der elemente unterschiedlicher dicke zum anlegen unterschiedliche mechanische eigenschaften especifiEinzelns wärme aus als gültig die gesamte untere abschnitt der werte zu berücksichtigende.								

LEGIERUNG: EN AW-6261 [Al Mg 1 Si Cu (A)]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 100	≤ 100	-	170	-	120	14	12
T4 ⁵	≤ 100	≤ 100	180	-	100	-	14	12
T6 ⁵	≤ 20	≤ 20	290	-	245	-	8	7
	20 < D ≤ 100	20 < S ≤ 100	290	-	245	-	8	-
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	e ³		mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 10		-	170	-	120	14	12
T4 ⁵	≤ 10		180	-	100	-	14	12
T5	≤ 5		270	-	230	-	8	7
	5 < e ≤ 10		260	-	220	-	9	8
T6 ⁵	≤ 5		290	-	245	-	8	7
	5 < e ≤ 10		290	-	245	-	8	8
Extrudierten profil ¹⁰								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	alle		-	170	-	120	14	12
T4 ⁵	≤ 25		180	-	100	-	14	12
Perfil abierto T5	≤ 5		270	-	230	-	8	7
	5 < e ≤ 25		260	-	220	-	9	8
	> 25		250	-	210	-	9	-
T6 ⁵	≤ 5		290	-	245	-	8	7
	5 < e ≤ 25		280	-	235	-	8	7
Perfil hueco	≤ 5		270	-	230	-	8	7
T5	5 < e ≤ 10		260	-	220	-	9	8
T6 ⁵	≤ 5		290	-	245	-	8	7
	5 < e ≤ 10		270	-	230	-	9	8

¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils.

² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt

³ e = Dicke der wand

⁵ Die funktionen können durch abkühlen in der presse erhalten warden

¹⁰ Für den fall, dass der querschnitt der elemente unterschiedlicher dicke zum anlegen unterschiedliche mechanische eigenschaften especiEinzelns wärme aus als gültig die gesamte untere abschnitt der werte zu berücksichtigende.

LEGIERUNG : EN AW-6261 [Al MG 1 SI PB]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
T6 ⁵	≤ 200	≤ 200	260	-	240	-	10	8
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T6 ⁵	≤ 25		260	-	240	-	10	8
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T6 ⁵	≤ 25		260	-	240	-	10	8
¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils. ² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt ³ e = Dicke der wand ⁵ Die funktionen können durch abkühlen in der presse erhalten warden								

LEGIERUNG : EN AW-6063 [Al MG 0,7 Si]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 200	≤ 200	-	130	-	-	18	16
T4 ⁵	≤ 150	≤ 150	130	-	65	-	14	12
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	120	-	65	-	12	-
T5	≤ 200	≤ 200	175	-	130	-	8	6
T6 ⁵	≤ 150	≤ 150	215	-	170	-	10	8
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	195	-	160	-	10	-
T66 ⁵	≤ 200	≤ 200	245	-	200	-	10	8
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 25		-	130	-	-	18	16
T4 ⁵	≤ 10		130	-	65	-	14	12
	10 < e ≤ 25		120	-	65	-	12	10
T5	≤ 25		175	-	130	-	8	6
T6 ⁵	≤ 25		215	-	170	-	10	8
T66 ⁵	≤ 25		245	-	200	-	10	8
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T4 ⁵	≤ 25		130	-	65	-	14	12
T5	≤ 3		175	-	130	-	8	6
	3 < e ≤ 25		160	-	110	-	7	5
T6 ⁵	≤ 10		215	-	170	-	8	6
	10 < e ≤ 25		195	-	160	-	8	6
T64 ^{5 8}	≤ 15		180	-	120	-	12	10
T66 ⁵	≤ 10		245	-	200	-	8	6
	10 < e ≤ 25		225	-	180	-	8	6

¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils.
² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt
³ e = Dicke der wand
⁵ Die funktionen können durch abkühlen in der presse erhalten warden
¹⁰ Für den fall, dass der querschnitt der elemente unterschiedlicher dicke zum anlegen unterschiedliche mechanische eigenschaften especifiEinzelns wärme aus als gültig die gesamte untere abschnitt der werte zu berücksichtigende.

LEGIERUNG : EN AW-6063 [Al MG 0,7 SI (A)]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 200	≤ 200	-	150	-	-	16	14
T4 ⁵	≤ 150	≤ 150	150	-	90	-	12	10
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	140	-	90	-	10	-
T5	≤ 200	≤ 200	200	-	160	-	7	5
T6 ⁵	≤ 150	≤ 150	230	-	190	-	7	5
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	220	-	160	-	7	-
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 25		-	150	-	-	16	14
T4 ⁵	≤ 10		150	-	90	-	12	10
	10 < e ≤ 25		140	-	90	-	10	8
T5	≤ 25		200	-	160	-	7	5
T6 ⁵	≤ 25		230	-	190	-	7	5
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T4 ⁵	≤ 25		150	-	90	-	12	10
T5	≤ 10		200	-	160	-	7	5
	10 < e ≤ 25		190	-	150	-	6	4
T6 ⁵	≤ 10		230	-	190	-	7	5
	10 < e ≤ 25		220	-	180	-	5	4

¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils.
² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt
³ e = Dicke der wand
⁵ Die funktionen können durch abkühlen in der presse erhalten warden
¹⁰ Für den fall, dass der querschnitt der elemente unterschiedlicher dicke zum anlegen unterschiedliche mechanische eigenschaften especifiEinzelns wärme aus als gültig die gesamte untere abschnitt der werte zu berücksichtigende.

LEGIERUNG : EN AW-6463 [Al MG 0,7 SI (B)]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
T4 ⁵	≤ 150	≤ 150	125	-	75	-	14	12
T5	≤ 150	≤ 150	150	-	110	-	8	6
T6 ⁵	≤ 150	≤ 150	195	-	160	-	10	8
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T6 ⁵	≤ 25		195	-	160	-	10	8
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T4 ⁵	≤ 50		125	-	75	-	14	12
T5	≤ 50		150	-	110	-	8	6
T6 ⁵	≤ 50		195	-	160	-	10	8
¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils. ² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt ³ e = Dicke der wand ⁵ Die funktionen können durch abkühlen in der presse erhalten warden								

LEGIERUNG : EN AW-6081 [Al Si 0,9 MG MN]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
T6 ⁵	≤ 250	≤ 250	275	-	240	-	8	6
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T6 ⁵	≤ 25		275	-	240	-	8	6
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
Perfil abierto								
T6 ⁵	≤ 25		275	-	240	-	8	6
Perfil hueco								
T6 ⁵	≤ 15		275	-	240	-	8	6
¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils. ² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt ³ e = Dicke der wand ⁵ Die funktionen können durch abkühlen in der presse erhalten warden								

LEGIERUNG : EN AW-6082 [Al Si 1 Mg Mn]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 200	≤ 200	-	160	-	110	14	12
T4 ⁵	≤ 200	≤ 200	205	-	110	-	14	12
T6 ⁵	≤ 20	≤ 20	295	-	250	-	8	6
	20 < D ≤ 150	20 < S ≤ 150	310	-	260	-	8	-
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	280	-	240	-	6	-
	200 < D ≤ 250	200 < S ≤ 250	270	-	200	-	6	-
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 25		-	160	-	110	14	12
T4 ⁵	≤ 25		205	-	110	-	14	12
T6 ⁵	≤ 5		290	-	250	-	8	6
	5 < e ≤ 25		310	-	260	-	10	8
Extrudierten profil ¹⁰								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	alle		-	160	-	110	14	12
T4 ⁵	≤ 25		205	-	110	-	14	12
Perfil abierto								
T5	≤ 5		270	-	230	-	8	6
T6 ⁵	≤ 5		290	-	250	-	8	6
	5 < e ≤ 25		310	-	260	-	10	8
Perfil hueco								
T5	≤ 5		270	-	230	-	8	6
T6 ⁵	≤ 5		290	-	250	-	8	6
	5 < e ≤ 15		310	-	260	-	10	8

¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils.

² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt

³ e = Dicke der wand

⁵ Die funktionen können durch abkühlen in der presse erhalten warden

¹⁰ Für den fall, dass der querschnitt der elemente unterschiedlicher dicke zum anlegen unterschiedliche mechanische eigenschaften especifiEinzelns wärme aus als gültig die gesamte untere abschnitt der werte zu berücksichtigende.

LEGIERUNG : EN AW-7003 [Al ZN 6 MG 0,8 ZR]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
T5	alle	alle	310	-	260	-	10	8
T6 ⁵	≤ 50	≤ 50	350	-	290	-	10	8
	50 < D ≤ 150	50 < S ≤ 150	340	-	280	-	10	-
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	e ³		mín.	máx.	mín.	máx.		
T5	alle		310	-	260	-	10	8
T6 ⁵	≤ 10		350	-	290	-	10	8
	10 < e ≤ 25		340	-	280	-	10	8
Extrudierten profil ¹⁰								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T5	alle		310	-	260	-	10	8
T6 ⁵	≤ 10		350	-	290	-	10	8
	10 < e ≤ 25		340	-	280	-	10	8
¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils. ² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt ³ e = Dicke der wand ⁵ Die funktionen können durch abkühlen in der presse erhalten warden ¹⁰ Für den fall, dass der querschnitt der elemente unterschiedlicher dicke zum anlegen unterschiedliche mechanische eigenschaften especifiEinzelns wärme aus als gültig die gesamte untere abschnitt der werte zu berücksichtigende.								

LEGIERUNG : EN AW-7005 [Al ZN 4,5 MG 1,5 MN]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
T6 ⁵	≤ 50	≤ 50	350	-	290	-	10	8
	50 < D ≤ 200	50 < S ≤ 200	340	-	270	-	10	-
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T6 ⁵	≤ 15		350	-	290	-	10	8
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T6 ⁵	≤ 40		350	-	290	-	10	8
¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils. ² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt ³ e = Dicke der wand ⁵ Die funktionen können durch abkühlen in der presse erhalten warden								

LEGIERUNG : EN AW-7020 [Al ZN 4,5 MG 1]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
T6 ⁵	≤ 50	≤ 50	350	-	290	-	10	8
	50 < D ≤ 200	50 < S ≤ 200	340	-	275	-	10	-
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T6 ⁵	≤ 15		350	-	290	-	10	8
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T6 ⁵	≤ 40		350	-	290	-	10	8
¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils. ² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt ³ e = Dicke der wand ⁵ Die funktionen können durch abkühlen in der presse erhalten warden								

LEGIERUNG : EN AW-7022 [Al ZN 5 MG 3 CU]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
T6, T6510, T6511 ⁵	≤ 80	≤ 80	490	-	420	-	7	5
	80 < D ≤ 200	80 < S ≤ 200	470	-	400	-	7	-
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T6, T6510, T6511 ⁵	≤ 30		490	-	420	-	7	5
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T6, T6510, T6511 ⁵	≤ 30		490	-	420	-	7	5
¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils. ² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt ³ e = Dicke der wand ⁵ Die funktionen können durch abkühlen in der presse erhalten warden								

LEGIERUNG : EN AW-7049 [Al ZN 8 MG CU]

Extrudierte bar							
Zustand	Maßnahmen mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.	
T6, T6510, T6511	≤ 100	≤ 100	610	-	530	-	5
	100 < D ≤ 125	100 < S ≤ 125	560	-	500	-	5
	125 < D ≤ 150	125 < S ≤ 150	520	-	430	-	5
	150 < D ≤ 180	150 < S ≤ 180	450	-	400	-	3
Extrudierten schlauchs							
Zustand	Maßnahmen mm e ³	R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
T6, T6510, T6511	≤ 30	610	-	530	-	5	4
Extrudierten profil							
Zustand	Maßnahmen mm e ³	R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
T6, T6510, T6511	≤ 30	610	-	530	-	5	4
¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils. ² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt ³ e = Dicke der wand							

LEGIERUNG : EN AW-7075 [Al ZN 5,5 MG CU]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 200	≤ 200	-	275	-	165	10	8
T6, T6510, T6511	≤ 25	≤ 25	540	-	480	-	7	5
	25 < D ≤ 100	25 < S ≤ 100	560	-	500	-	7	-
	100 < D ≤ 150	100 < S ≤ 150	530	-	470	-	6	-
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	470	-	400	-	5	-
T73, T73510, T73511 ⁹	≤ 25	≤ 25	485	-	420	-	7	5
	25 < D ≤ 75	25 < S ≤ 75	475	-	405	-	7	-
	75 < D ≤ 100	75 < S ≤ 100	470	-	390	-	6	-
	100 < D ≤ 150	100 < S ≤ 150	440	-	360	-	6	-
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e ³	R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.	
		mín.	máx.	mín.	máx.			
O, H111	≤ 10	-	275	-	165	10	-	
T6, T6510, T6511	≤ 5	540	-	485	-	8	6	
	5 < e ≤ 10	560	-	505	-	7	5	
	10 < e ≤ 50	560	-	495	-	6	4	
T73, T73510, T73511 ⁹	≤ 5	470	-	400	-	7	5	
	5 < e ≤ 25	485	-	420	-	8	6	
	25 < e ≤ 50	475	-	405	-	8	-	
Extrudierten profil ¹⁰								
Zustand	Maßnahmen mm e ³	R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.	
		mín.	máx.	mín.	máx.			
T6, T6510, T6511	≤ 25	530	-	460	-	6	4	
	25 < e ≤ 60	540	-	470	-	6	-	
T73, T73510, T73511 ⁹	≤ 25	485	-	420	-	7	5	

¹ D = Durchmesser des kreisförmigen profils.
² S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt
³ e = Dicke der wand
⁹ Wenn das material in dieses staaten ist, siehe anhänge A und B.
¹⁰ Für den fall, dass der querschnitt der elemente unterschiedlicher dicke zum anlegen unterschiedliche mechanische eigenschaften especifiEinzelns wärme aus als gültig die gesamte untere abschnitt der werte zu berücksichtigende.