BRONMETAL

Aluminium Al

| | |
|---|---|
| Produkt format: | Laminat |
| Technische merkmale: | Aluminiumbleche und-bänder gerollt |

# CHARAKTERISTIK MECHANISCH

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

| Zustand | Dicke (Nennmaß) | | Zugfestigkeit | | 0,2% - Dehngrenze | | Dehnung | | Biegeradius | | Härte |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | | $R_m$ MPa | | $R_{p0.2}$ MPa | | mín. % | | | | HBW |
| | von | bis | mín. | máx. | mín. | máx. | $A_{50\ mm}$ | A | 180º | 90º | |
| F | ≥ 2,5 | 150 | 60 | | | | | | | | |
| O | 0,2 | 0,5 | 65 | 95 | 20 | | 20 | | 0 t | 0 t | 20 |
| | 0,5 | 1,5 | 65 | 95 | 20 | | 22 | | 0 t | 0 t | 20 |
| | 1,5 | 3,0 | 65 | 95 | 20 | | 26 | | 0 t | 0 t | 20 |
| | 3,0 | 6,0 | 65 | 95 | 20 | | 29 | | 0,5 t | 0,5 t | 20 |
| | 6,0 | 12,5 | 65 | 95 | 20 | | 35 | | 1,0 t | 1,0 t | 20 |
| | 12,5 | 80 | 65 | 95 | 20 | | | 32 | | | 20 |
| H111 | 0,2 | 0,5 | 65 | 95 | 20 | | 20 | | 0 t | 0 t | 20 |
| | 0,5 | 1,5 | 65 | 95 | 20 | | 22 | | 0 t | 0 t | 20 |
| | 1,5 | 3,0 | 65 | 95 | 20 | | 26 | | 0 t | 0 t | 20 |
| | 3,0 | 6,0 | 65 | 95 | 20 | | 29 | | 0,5 t | 0,5 t | 20 |
| | 6,0 | 12,5 | 65 | 95 | 20 | | 35 | | 1,0 t | 1,0 t | 20 |
| | 12,5 | 80 | 65 | 95 | 20 | | | 32 | | | 20 |
| H112 | ≥ 6 | 12,5 | 75 | | 30 | | 20 | | | | 23 |
| | 12,5 | 80 | 70 | | 25 | | | 20 | | | 22 |
| H12 | 0,2 | 0,5 | 85 | 125 | 65 | | 2 | | 0,5 t | 0 t | 28 |
| | 0,5 | 1,5 | 85 | 125 | 65 | | 4 | | 0,5 t | 0 t | 28 |
| | 1,5 | 3,0 | 85 | 125 | 65 | | 5 | | 0,5 t | 0,5 t | 28 |
| | 3,0 | 6,0 | 85 | 125 | 65 | | 7 | | 1,0 t | 1,0 t | 28 |
| | 6,0 | 12,5 | 85 | 125 | 65 | | 9 | | | 2,0 t | 28 |
| | 12,5 | 40 | 85 | 125 | 65 | | | 9 | | | 28 |
| H14 | 0,2 | 0,5 | 105 | 145 | 85 | | 2 | | 1,0 t | 0 t | 34 |
| | 0,5 | 1,5 | 105 | 145 | 85 | | 2 | | 1,0 t | 0,5 t | 34 |
| | 1,5 | 3,0 | 105 | 145 | 85 | | 4 | | 1,0 t | 1,0 t | 34 |
| | 3,0 | 6,0 | 105 | 145 | 85 | | 5 | | | 1,5 t | 34 |
| | 6,0 | 12,5 | 105 | 145 | 85 | | 6 | | | 2,5 t | 34 |
| | 12,5 | 25 | 105 | 145 | 85 | | | 6 | | | 34 |
| H16 | 0,2 | 0,5 | 120 | 160 | 100 | | 1 | | | 0,5 t | 39 |
| | 0,5 | 1,5 | 120 | 160 | 100 | | 2 | | | 1,0 t | 39 |
| | 1,5 | 4,0 | 120 | 160 | 100 | | 3 | | | 1,5 t | 39 |

BRONMETAL

Aluminium Al

Produkt format: Laminat

Technische merkmale : Aluminiumbleche und-bänder gerollt

| Zustand | Dicke (Nennmaß) | | Zugfestigkeit | | 0,2% - Dehngrenze | | Dehnung | | Biegeradius | | Härte |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | | $R_m$ MPa | | $R_{p0.2}$ MPa | | mín. % | | | | HBW |
| | von | bis | mín. | máx. | mín. | máx. | $A_{50\ mm}$ | A | 180º | 90º | |
| H18 | 0,2 | 0,5 | 135 | | 120 | | 1 | | | 1,0 t | 42 |
| | 0,5 | 1,5 | 140 | | 120 | | 2 | | | 2,0 t | 42 |
| | 1,5 | 3,0 | 140 | | 120 | | 2 | | | 3,0 t | 42 |
| H19 | 0,2 | 0,5 | 155 | | 140 | | 1 | | | | 45 |
| | 0,5 | 1,5 | 150 | | 130 | | 1 | | | | 45 |
| | 1,5 | 3,0 | 150 | | 130 | | 1 | | | | 45 |
| H22 | 0,2 | 0,5 | 85 | 125 | 55 | | 4 | | 0,5 t | 0 t | 27 |
| | 0,5 | 1,5 | 85 | 125 | 55 | | 5 | | 0,5 t | 0 t | 27 |
| | 1,5 | 3,0 | 85 | 125 | 55 | | 6 | | 0,5 t | 0,5 t | 27 |
| | 3,0 | 6,0 | 85 | 125 | 55 | | 11 | | 1,0 t | 1,0 t | 27 |
| | 6,0 | 12,5 | 85 | 125 | 55 | | 12 | | | 2,0 t | 27 |
| H24 | 0,2 | 0,5 | 105 | 145 | 75 | | 3 | | 1,0 t | 0 t | 33 |
| | 0,5 | 1,5 | 105 | 145 | 75 | | 4 | | 1,0 t | 0,5 t | 33 |
| | 1,5 | 3,0 | 105 | 145 | 75 | | 5 | | 1,0 t | 1,0 t | 33 |
| | 3,0 | 6,0 | 105 | 145 | 75 | | 8 | | 1,5 t | 1,5 t | 33 |
| | 6,0 | 12,5 | 105 | 145 | 75 | | 8 | | | 2,5 t | 33 |
| H26 | 0,2 | 0,5 | 120 | 160 | 90 | | 2 | | | 0,5 t | 38 |
| | 0,5 | 1,5 | 120 | 160 | 90 | | 3 | | | 1,0 t | 38 |
| | 1,5 | 4,0 | 120 | 160 | 90 | | 4 | | | 1,5 t | 38 |
| H28 | 0,2 | 0,5 | 140 | | 110 | | 2 | | | 1,0 t | 41 |
| | 0,5 | 1,5 | 140 | | 110 | | 2 | | | 2,0 t | 41 |
| | 1,5 | 3,0 | 140 | | 110 | | 3 | | | 3,0 t | 41 |

# LEGIERUNG: EN AW-2070A [AI CU 4 MG SI (A)]

| Zustand | Dicke (Nennmaß) | | Zugfestigkeit | | 0,2% - Dehngrenze | | Dehnung | | Biegeradius | | Härte |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | | $R_m$ MPa | | $R_{p0.2}$ MPa | | mín. % | | | | HBW |
| | von | bis | mín. | máx. | mín. | máx. | $A_{50\ mm}$ | A | 180º | 90º | |
| 0 | ≥ 0,4 | 1,5 | | 225 | | 145 | 12 | | 0,5 t | 0 t | 55 |
| | 1,5 | 3,0 | | 225 | | 145 | 14 | | 1,0 t | 1,0 t | 55 |
| | 3,0 | 6,0 | | 225 | | 145 | 13 | | | 1,5 t | 55 |
| | 6,0 | 9,0 | | 225 | | 145 | 13 | | | 2,5 t | 55 |
| | 9,0 | 12,5 | | 225 | | 145 | 13 | | | 4,0 t | 55 |
| | 12,5 | 25,0 | | 225 | | 145 | | 12 | | | 55 |
| T4 | ≥ 0,4 | 1,5 | 390 | | 245 | | 14 | | 3,0 t[a] | 3,0 t[a] | 110 |
| | 1,5 | 6,0 | 390 | | 245 | | 15 | | 5,0 t[a] | 5,0 t[a] | 110 |
| | 6,0 | 12,5 | 390 | | 260 | | 13 | | | 8,0 t[a] | 111 |
| | 12,5 | 40,0 | 390 | | 250 | | | 12 | | | 110 |
| | 40,0 | 60,0 | 385 | | 245 | | | 12 | | | 108 |
| | 60,0 | 80,0 | 370 | | 240 | | | 7 | | | |
| | 80,0 | 120,0 | 360 | | 240 | | | 6 | | | 105 |
| | 120,0 | 150,0 | 350 | | 240 | | | 4 | | | 101 |
| | 150,0 | 180,0 | 330 | | 220 | | | 2 | | | |
| | 180,0 | 200,0 | 300 | | 200 | | | 2 | | | |
| T451 | ≥ 0,4 | 1,5 | 390 | | 245 | | 14 | | 3,0 t[a] | 3,0 t[a] | 110 |
| | 1,5 | 6,0 | 390 | | 245 | | 15 | | 5,0 t[a] | 5,0 t[a] | 110 |
| | 6,0 | 12,5 | 390 | | 260 | | 13 | | | 8,0 t[a] | 111 |
| | 12,5 | 40,0 | 390 | | 250 | | | 12 | | | 110 |
| | 40,0 | 60,0 | 385 | | 245 | | | 12 | | | 108 |
| | 60,0 | 80,0 | 370 | | 240 | | | 7 | | | |
| | 80,0 | 120,0 | 360 | | 240 | | | 6 | | | 105 |
| | 120,0 | 150,0 | 350 | | 240 | | | 4 | | | 101 |
| | 150,0 | 180,0 | 330 | | 220 | | | 2 | | | |
| | 180,0 | 200,0 | 300 | | 200 | | | 2 | | | |

Aluminium Al

Produkt format: Laminat

Technische merkmale : Aluminiumbleche und-bänder gerollt

| Zustand | Dicke (Nennmaß) | | Zugfestigkeit | | 0,2% - Dehngrenze | | Dehnung | | Biegeradius | | Härte |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | | $R_m$ MPa | | $R_{p0.2}$ MPa | | mín. % | | | | HBW |
| | von | bis | mín. | máx. | mín. | máx. | $A_{50\ mm}$ | A | 180º | 90º | |
| T452 | 150,0 | 180,0 | 330 | | 220 | | | 2 | | | |
| | 180,0 | 200,0 | 300 | | 200 | | | 2 | | | |
| T42 | ≥ 0,4 | 3,0 | 390 | | 235 | | 14 | | | | 109 |
| | 3,0 | 12,5 | 390 | | 235 | | 15 | | | | 109 |
| | 12,5 | 25,0 | 390 | | 235 | | | 12 | | | 109 |

**ANMERKUNG - Für neue Anwendungen dieser Legierung, die besondere Eigenschaften, wie zum Beispiel die Korrosionsbeständigkeit, Zähigkeit und Ermüdungsfestigkeit wird der Käufer gebeten, dem Lieferer dies vorher anzufragen, mit dem Ziel das dieser eine entsprechende Vormaterialauswahl treffen kann.**

**a Direkt nach der Wärmebehandlung können deutlich engere Biegeradien eingehalten werden..**

# LEGIERUNG: EN AW-2024 [Al CU4 MG 1]

| Zustand | Dicke (Nennmaß) | | Zugfestigkeit | | 0,2% - Dehngrenze | | Dehnung | | Biegeradius | | Härte |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | | $R_m$ MPa | | $R_{p0.2}$ MPa | | mín. % | | | | HBW |
| | von | bis | mín. | máx. | mín. | máx. | $A_{50\ mm}$ | A | 180º | 90º | |
| 0 | ≥ 0,4 | 1,5 | | 220 | | 140 | 12 | | 0,5 t | 0 t | 55 |
| | 1,5 | 3,0 | | 220 | | 140 | 13 | | 2,0 t | 1,0 t | 55 |
| | 3,0 | 6,0 | | 220 | | 140 | 13 | | 3,0 t | 1,5 t | 55 |
| | 6,0 | 9,0 | | 220 | | 140 | 13 | | | 2,5 t | 55 |
| | 9,0 | 12,5 | | 220 | | 140 | 13 | | | 4,0 t | 55 |
| | 12,5 | 25,0 | | 220 | | | | 11 | | | 55 |
| T4 | ≥ 0,4 | 1,5 | 425 | | 275 | | 12 | | 4,0 t | | 120 |
| | 1,5 | 6,0 | 425 | | 275 | | 14 | | 5,0 t | | 120 |
| T3 | ≥ 0,4 | 1,5 | 435 | | 290 | | 12 | | 4,0 t[a] | 4,0 t[a] | 123 |
| | 1,5 | 3,0 | 435 | | 290 | | 14 | | 4,0 t[a] | 4,0 t[a] | 123 |
| | 3,0 | 6,0 | 440 | | 290 | | 14 | | 5,0 t[a] | 5,0 t[a] | 124 |
| | 6,0 | 12,5 | 440 | | 290 | | 13 | | | 8,0 t[a] | 124 |
| | 12,5 | 40,0 | 430 | | 290 | | | 11 | | | 122 |
| | 40,0 | 80,0 | 420 | | 290 | | | 8 | | | 120 |
| | 80,0 | 100,0 | 400 | | 285 | | | 7 | | | 115 |
| | 100,0 | 120,0 | 380 | | 270 | | | 5 | | | 110 |
| | 120,0 | 150,0 | 360 | | 250 | | | 5 | | | 104 |
| T351 | ≥ 0,4 | 1,5 | 435 | | 290 | | 12 | | 4,0 t[a] | 4,0 t[a] | 123 |
| | 1,5 | 3,0 | 435 | | 290 | | 14 | | 4,0 t[a] | 4,0 t[a] | 123 |
| | 3,0 | 6,0 | 440 | | 290 | | 14 | | 5,0 t[a] | 5,0 t[a] | 124 |
| | 6,0 | 12,5 | 440 | | 290 | | 13 | | | 8,0 t[a] | 124 |
| | 12,5 | 40,0 | 430 | | 290 | | | 11 | | | 122 |
| | 40,0 | 80,0 | 420 | | 290 | | | 8 | | | 120 |
| | 80,0 | 100,0 | 400 | | 285 | | | 7 | | | 115 |
| | 100,0 | 120,0 | 380 | | 270 | | | 5 | | | 110 |
| | 120,0 | 150,0 | 360 | | 250 | | | 5 | | | 104 |
| T42 | ≥ 0,4 | 6,0 | 425 | | 260 | | 15 | | | | 119 |
| | 6,0 | 12,5 | 425 | | 260 | | 12 | | | | 119 |
| | 12,5 | 25,0 | 420 | | 260 | | | 8 | | | 118 |
| T8 | ≥ 0,4 | 1,5 | 460 | | 400 | | 5 | | | | 138 |
| | 1,5 | 6,0 | 460 | | 400 | | 6 | | | | 138 |
| | 6,0 | 12,5 | 460 | | 400 | | 5 | | | | 138 |
| | 12,5 | 25,0 | 455 | | 400 | | | 4 | | | 137 |

| | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 25,0 | 40,0 | 455 | | 395 | | | 4 | | | 136 |

| Zustand | Dicke (Nennmaß) | | Zugfestigkeit | | 0,2% - Dehngrenze | | Dehnung | | Biegeradius | | Härte |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | | $R_m$ MPa | | $R_{p0.2}$ MPa | | mín. % | | | | HBW |
| | von | bis | mín. | máx. | mín. | máx. | $A_{50\ mm}$ | A | 180º | 90º | |
| **T851** | ≥ 0,4 | 1,5 | 460 | | 400 | | 5 | | | | 138 |
| | 1,5 | 6,0 | 460 | | 400 | | 6 | | | | 138 |
| | 6,0 | 12,5 | 460 | | 400 | | 5 | | | | 138 |
| | 12,5 | 25,0 | 455 | | 400 | | | 4 | | | 137 |
| | 25,0 | 40,0 | 455 | | 395 | | | 4 | | | 136 |
| **T62** | ≥ 0,4 | 12,5 | 440 | | 345 | | 5 | | | | 129 |
| | 12,5 | 25,0 | 435 | | 345 | | | 4 | | | 128 |

**ANMERKUNG - Für neue Anwendungen dieser Legierung, die besondere Eigenschaften, wie zum Beispiel die Korrosionsbeständigkeit, Zähigkeit und Ermüdungsfestigkeit wird der Käufer gebeten, dem Lieferer dies vorher anzufragen, mit dem Ziel das dieser eine entsprechende Vormaterialauswahl treffen kann.**

**a Direkt nach der Wärmebehandlung können deutlich engere Biegeradien eingehalten werden..**

BRONMETAL

Aluminium Al

Produkt format: Laminat

Technische merkmale : Aluminiumbleche und-bänder gerollt

# LEGIERUNG: EN AW-3003 [AL MN 1 CU]

| Zustand | Dicke (Nennmaß) | | Zugfestigkeit | | 0,2% - Dehngrenze | | Dehnung | | Biegeradius | | Härte |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | | $R_m$ MPa | | $R_{p0.2}$ MPa | | mín. % | | | | HBW |
| | von | bis | mín. | máx. | mín. | máx. | $A_{50\ mm}$ | A | 180º | 90º | |
| F | ≥ 2,5 | 80 | 95 | | | | | | | | |
| O | 0,2 | 0,5 | 95 | 135 | 35 | | 15 | | 0 t | 0 t | 28 |
| | 0,5 | 1,5 | 95 | 135 | 35 | | 17 | | 0 t | 0 t | 28 |
| | 1,5 | 3,0 | 95 | 135 | 35 | | 20 | | 0 t | 0 t | 28 |
| | 3,0 | 6,0 | 95 | 135 | 35 | | 23 | | 1,0 t | 1,0 t | 28 |
| | 6,0 | 12,5 | 95 | 135 | 35 | | 24 | | | 1,5 t | 28 |
| | 12,5 | 50 | 95 | 135 | 35 | | | 23 | | | 28 |
| H111 | 0,2 | 0,5 | 95 | 135 | 35 | | 15 | | 0 t | 0 t | 28 |
| | 0,5 | 1,5 | 95 | 135 | 35 | | 17 | | 0 t | 0 t | 28 |
| | 1,5 | 3,0 | 95 | 135 | 35 | | 20 | | 0 t | 0 t | 28 |
| | 3,0 | 6,0 | 95 | 135 | 35 | | 23 | | 1,0 t | 1,0 t | 28 |
| | 6,0 | 12,5 | 95 | 135 | 35 | | 24 | | | 1,5 t | 28 |
| | 12,5 | 50 | 95 | 135 | 35 | | | 23 | | | 28 |
| H112 | ≥ 6 | 12,5 | 115 | | 70 | | 10 | | | | 35 |
| | 12,5 | 80 | 100 | | 40 | | | 18 | | | 29 |
| H12 | 0,2 | 0,5 | 120 | 160 | 90 | | 3 | | 1,5 t | 0 t | 38 |
| | 0,5 | 1,5 | 120 | 160 | 90 | | 4 | | 1,5 t | 0,5 t | 38 |
| | 1,5 | 3,0 | 120 | 160 | 90 | | 5 | | 1,5 t | 1,0 t | 38 |
| | 3,0 | 6,0 | 120 | 160 | 90 | | 6 | | | 1,0 t | 38 |
| | 6,0 | 12,5 | 120 | 160 | 90 | | 7 | | | 2,0 t | 38 |
| | 12,5 | 40 | 120 | 160 | 90 | | | 8 | | | 38 |
| H14 | 0,2 | 0,5 | 145 | 185 | 125 | | 2 | | 2,0 t | 0,5 t | 46 |
| | 0,5 | 1,5 | 145 | 185 | 125 | | 2 | | 2,0 t | 1,0 t | 46 |
| | 1,5 | 3,0 | 145 | 185 | 125 | | 3 | | 2,0 t | 1,0 t | 46 |
| | 3,0 | 6,0 | 145 | 185 | 125 | | 4 | | | 2,0 t | 46 |
| | 6,0 | 12,5 | 145 | 185 | 125 | | 5 | | | 2,5 t | 46 |
| | 12,5 | 25 | 145 | 185 | 125 | | | 5 | | | 46 |
| H16 | 0,2 | 0,5 | 170 | 210 | 150 | | 1 | | 2,5 t | 1,0 t | 54 |
| | 0,5 | 1,5 | 170 | 210 | 150 | | 2 | | 2,5 t | 1,5 t | 54 |
| | 1,5 | 4,0 | 170 | 210 | 150 | | 2 | | 2,5 t | 2,0 t | 54 |
| H18 | 0,2 | 0,5 | 190 | | 170 | | 1 | | | 1,5 t | 60 |
| | 0,5 | 1,5 | 190 | | 170 | | 2 | | | 2,5 t | 60 |
| | 1,5 | 3,0 | 190 | | 170 | | 2 | | | 3,0 t | 60 |

BRONMETAL

Aluminium Al

Produkt format: Laminat

Technische merkmale : Aluminiumbleche und-bänder gerollt

| Zustand | Dicke (Nennmaß) | | Zugfestigkeit | | 0,2% - Dehngrenze | | Dehnung | | Biegeradius | | Härte |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | | $R_m$ MPa | | $R_{p0.2}$ MPa | | mín. % | | | | HBW |
| | von | bis | mín. | máx. | mín. | máx. | $A_{50\ mm}$ | A | 180º | 90º | |
| H19 | 0,2 | 0,5 | 210 | | 180 | | 1 | | | | 65 |
| | 0,5 | 1,5 | 210 | | 180 | | 2 | | | | 65 |
| | 1,5 | 3,0 | 210 | | 180 | | 2 | | | | 65 |
| H22 | 0,2 | 0,5 | 120 | 160 | 80 | | 6 | | 1,0 t | 0 t | 37 |
| | 0,5 | 1,5 | 120 | 160 | 80 | | 7 | | 1,0 t | 0,5 t | 37 |
| | 1,5 | 3,0 | 120 | 160 | 80 | | 8 | | 1,0 t | 1,0 t | 37 |
| | 3,0 | 6,0 | 120 | 160 | 80 | | 9 | | | 1,0 t | 37 |
| | 6,0 | 12,5 | 120 | 160 | 80 | | 11 | | | 2,0 t | 37 |
| H24 | 0,2 | 0,5 | 145 | 185 | 115 | | 4 | | 1,5 t | 0,5 t | 45 |
| | 0,5 | 1,5 | 145 | 185 | 115 | | 4 | | 1,5 t | 1,0 t | 45 |
| | 1,5 | 3,0 | 145 | 185 | 115 | | 5 | | 1,5 t | 1,0 t | 45 |
| | 3,0 | 6,0 | 145 | 185 | 115 | | 6 | | | 2,0 t | 45 |
| | 6,0 | 12,5 | 145 | 185 | 115 | | 8 | | | 2,5 t | 45 |
| H26 | 0,2 | 0,5 | 170 | 210 | 140 | | 2 | | 2,0 t | 1,0 t | 53 |
| | 0,5 | 1,5 | 170 | 210 | 140 | | 3 | | 2,0 t | 1,5 t | 53 |
| | 1,5 | 4,0 | 170 | 210 | 140 | | 3 | | 2,0 t | 2,0 t | 53 |
| H28 | 0,2 | 0,5 | 190 | | 160 | | 2 | | | 1,5 t | 59 |
| | 0,5 | 1,5 | 190 | | 160 | | 2 | | | 2,5 t | 59 |
| | 1,5 | 3,0 | 190 | | 160 | | 3 | | | 3,0 t | 59 |

# LEGIERUNG : EN AW-3004 [Al MN 1 MG 1]

| Zustand | Dicke (Nennmaß) | | Zugfestigkeit | | 0,2% - Dehngrenze | | Dehnung | | Biegeradius | | Härte |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | | $R_m$ MPa | | $R_{p0.2}$ MPa | | mín. % | | | | HBW |
| | von | bis | mín. | máx. | mín. | máx. | $A_{50\ mm}$ | A | 180º | 90º | |
| F | ≥ 2,5 | 80 | 155 | | | | | | | | |
| O | 0,2 | 0,5 | 155 | 200 | 60 | | 13 | | 0 t | 0 t | 45 |
| | 0,5 | 1,5 | 155 | 200 | 60 | | 14 | | 0 t | 0 t | 45 |
| | 1,5 | 3,0 | 155 | 200 | 60 | | 15 | | 0,5 t | 0 t | 45 |
| | 3,0 | 6,0 | 155 | 200 | 60 | | 16 | | 1,0 t | 1,0 t | 45 |
| | 6,0 | 12,5 | 155 | 200 | 60 | | 16 | | | 2,0 t | 45 |
| | 12,5 | 50 | 155 | 200 | 60 | | | 14 | | | 45 |
| H111 | 0,2 | 0,5 | 155 | 200 | 60 | | 13 | | 0 t | 0 t | 45 |
| | 0,5 | 1,5 | 155 | 200 | 60 | | 14 | | 0 t | 0 t | 45 |
| | 1,5 | 3,0 | 155 | 200 | 60 | | 15 | | 0,5 t | 0 t | 45 |
| | 3,0 | 6,0 | 155 | 200 | 60 | | 16 | | 1,0 t | 1,0 t | 45 |
| | 6,0 | 12,5 | 155 | 200 | 60 | | 16 | | | 2,0 t | 45 |
| | 12,5 | 50 | 155 | 200 | 60 | | | 14 | | | 45 |
| H112 | 0,2 | 0,5 | 190 | 240 | 155 | | 2 | | 1,5 t | 0 t | 59 |
| | 0,5 | 1,5 | 190 | 240 | 155 | | 3 | | 1,5 t | 0,5 t | 59 |
| | 1,5 | 3,0 | 190 | 240 | 155 | | 4 | | 2,0 t | 1,0 t | 59 |
| | 3,0 | 6,0 | 190 | 240 | 155 | | 5 | | | 1,5 t | 59 |
| H14 | 0,2 | 0,5 | 220 | 265 | 180 | | 1 | | 2,5 t | 0,5 t | 67 |
| | 0,5 | 1,5 | 220 | 265 | 180 | | 2 | | 2,5 t | 1,0 t | 67 |
| | 1,5 | 3,0 | 220 | 265 | 180 | | 2 | | 2,5 t | 1,5 t | 67 |
| | 3,0 | 6,0 | 220 | 265 | 180 | | 3 | | | 2,0 t | 67 |
| H16 | 0,2 | 0,5 | 240 | 285 | 200 | | 1 | | 3,5 t | 1,0 t | 73 |
| | 0,5 | 1,5 | 240 | 285 | 200 | | 1 | | 3,5 t | 1,5 t | 73 |
| | 1,5 | 4,0 | 240 | 285 | 200 | | 2 | | | 2,5 t | 73 |
| H18 | 0,2 | 0,5 | 260 | | 230 | | 1 | | | 1,5 t | 80 |
| | 0,5 | 1,5 | 260 | | 230 | | 1 | | | 2,5 t | 80 |
| | 1,5 | 3,0 | 260 | | 230 | | 2 | | | | 80 |

BRONMETAL

Aluminium Al

Produkt format: Laminat

Technische merkmale : Aluminiumbleche und-bänder gerollt

| Zustand | Dicke (Nennmaß) | | Zugfestigkeit | | 0,2% - Dehngrenze | | Dehnung | | Biegeradius | | Härte |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | | $R_m$ MPa | | $R_{p0.2}$ MPa | | mín. % | | | | HBW |
| | von | bis | mín. | máx. | mín. | máx. | $A_{50\ mm}$ | A | 180º | 90º | |
| H19 | 0,2 | 0,5 | 270 | | 240 | | 1 | | | | 83 |
| | 0,5 | 1,5 | 270 | | 240 | | 1 | | | | 83 |
| H22 | 0,2 | 0,5 | 190 | 240 | 145 | | 4 | | 1,0 t | 0 t | 58 |
| | 0,5 | 1,5 | 190 | 240 | 145 | | 5 | | 1,0 t | 0,5 t | 58 |
| | 1,5 | 3,0 | 190 | 240 | 145 | | 6 | | 1,5 t | 1,0 t | 58 |
| | 3,0 | 6,0 | 190 | 240 | 145 | | 7 | | | 1,5 t | 58 |
| H32 | 0,2 | 0,5 | 190 | 240 | 145 | | 4 | | 1,0 t | 0 t | 58 |
| | 0,5 | 1,5 | 190 | 240 | 145 | | 5 | | 1,0 t | 0,5 t | 58 |
| | 1,5 | 3,0 | 190 | 240 | 145 | | 6 | | 1,5 t | 1,0 t | 58 |
| | 3,0 | 6,0 | 190 | 240 | 145 | | 7 | | | 1,5 t | 58 |
| H24 | 0,2 | 0,5 | 220 | 265 | 170 | | 3 | | 2,0 t | 0,5 t | 66 |
| | 0,5 | 1,5 | 220 | 265 | 170 | | 4 | | 2,0 t | 1,0 t | 66 |
| | 1,5 | 3,0 | 220 | 265 | 170 | | 4 | | 2,0 t | 1,5 t | 66 |
| H34 | 0,2 | 0,5 | 220 | 265 | 170 | | 3 | | 2,0 t | 0,5 t | 66 |
| | 0,5 | 1,5 | 220 | 265 | 170 | | 4 | | 2,0 t | 1,0 t | 66 |
| | 1,5 | 3,0 | 220 | 265 | 170 | | 4 | | 2,0 t | 1,5 t | 66 |
| H26 | 0,2 | 0,5 | 240 | 285 | 190 | | 3 | | 3,0 t | 1,0 t | 72 |
| | 0,5 | 1,5 | 240 | 285 | 190 | | 3 | | 3,0 t | 1,5 t | 72 |
| | 1,5 | 3,0 | 240 | 285 | 190 | | 3 | | | 2,5 t | 72 |
| H36 | 0,2 | 0,5 | 240 | 285 | 190 | | 3 | | 3,0 t | 1,0 t | 72 |
| | 0,5 | 1,5 | 240 | 285 | 190 | | 3 | | 3,0 t | 1,5 t | 72 |
| | 1,5 | 3,0 | 240 | 285 | 190 | | 3 | | | 2,5 t | 72 |
| H28 | 0,2 | 0,5 | 260 | | 220 | | 2 | | | 1,5 t | 79 |
| | 0,5 | 1,5 | 260 | | 220 | | 3 | | | 2,5 t | 79 |
| H38 | 0,2 | 0,5 | 260 | | 220 | | 2 | | | 1,5 t | 79 |
| | 0,5 | 1,5 | 260 | | 220 | | 3 | | | 2,5 t | 79 |

# LEGIERUNG: EN AW-5005 [Al MG 1 (B)], EN AW-5005A [AL MG 1 (C)]

| Zustand | Dicke (Nennmaß) | | Zugfestigkeit | | 0,2% - Dehngrenze | | Dehnung | | Biegeradius | | Härte |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | | $R_m$ MPa | | $R_{p0.2}$ MPa | | mín. % | | | | HBW |
| | von | bis | mín. | máx. | mín. | máx. | $A_{50\ mm}$ | A | 180º | 90º | |
| F | ≥ 2,5 | 80 | 100 | | | | | | | | |
| O | 0,2 | 0,5 | 100 | 145 | 35 | | 15 | | 0 t | 0 t | 29 |
| | 0,5 | 1,5 | 100 | 145 | 35 | | 19 | | 0 t | 0 t | 29 |
| | 1,5 | 3,0 | 100 | 145 | 35 | | 20 | | 0,5 t | 0 t | 29 |
| | 3,0 | 6,0 | 100 | 145 | 35 | | 22 | | 1,0 t | 1,0 t | 29 |
| | 6,0 | 12,5 | 100 | 145 | 35 | | 24 | | | 1,5 t | 29 |
| | 12,5 | 50 | 100 | 145 | 35 | | | 20 | | | 29 |
| H111 | 0,2 | 0,5 | 100 | 145 | 35 | | 15 | | 0 t | 0 t | 29 |
| | 0,5 | 1,5 | 100 | 145 | 35 | | 19 | | 0 t | 0 t | 29 |
| | 1,5 | 3,0 | 100 | 145 | 35 | | 20 | | 0,5 t | 0 t | 29 |
| | 3,0 | 6,0 | 100 | 145 | 35 | | 22 | | 1,0 t | 1,0 t | 29 |
| | 6,0 | 12,5 | 100 | 145 | 35 | | 24 | | | 1,5 t | 29 |
| | 12,5 | 50 | 100 | 145 | 35 | | | 20 | | | 29 |
| H112 | 0,2 | 0,5 | 125 | 165 | 95 | | 2 | | 1,0 t | 0 t | 39 |
| | 0,5 | 1,5 | 125 | 165 | 95 | | 2 | | 1,0 t | 0,5 t | 39 |
| | 1,5 | 3,0 | 125 | 165 | 95 | | 4 | | 1,5 t | 1,0 t | 39 |
| | 3,0 | 6,0 | 125 | 165 | 95 | | 5 | | | 1,0 t | 39 |
| | 6,0 | 12,5 | 125 | 165 | 95 | | 7 | | | 2,0 t | 39 |
| H14 | 0,2 | 0,5 | 145 | 185 | 120 | | 2 | | 2,0 t | 0,5 t | 48 |
| | 0,5 | 1,5 | 145 | 185 | 120 | | 2 | | 2,0 t | 1,0 t | 48 |
| | 1,5 | 3,0 | 145 | 185 | 120 | | 3 | | 2,5 t | 1,0 t | 48 |
| | 3,0 | 6,0 | 145 | 185 | 120 | | 4 | | | 2,0 t | 48 |
| | 6,0 | 12,5 | 145 | 185 | 120 | | 5 | | | 2,5 t | 48 |
| H16 | 0,2 | 0,5 | 165 | 205 | 145 | | 1 | | | 1,0 t | 52 |
| | 0,5 | 1,5 | 165 | 205 | 145 | | 2 | | | 1,5 t | 52 |
| | 1,5 | 3,0 | 165 | 205 | 145 | | 3 | | | 2,0 t | 52 |
| | 3,0 | 4,0 | 165 | 205 | 145 | | 3 | | | 2,5 t | 52 |
| H18 | 0,2 | 0,5 | 185 | | 165 | | 1 | | | 1,5 t | 58 |
| | 0,5 | 1,5 | 185 | | 165 | | 2 | | | 2,5 t | 58 |
| | 1,5 | 3,0 | 185 | | 165 | | 2 | | | 3,0 t | 58 |
| H19 | 0,2 | 0,5 | 205 | | 185 | | 1 | | | | 64 |
| | 0,5 | 1,5 | 205 | | 185 | | 2 | | | | 64 |
| | 1,5 | 3,0 | 205 | | 185 | | 2 | | | | 64 |

BRONMETAL

Aluminium Al

Produkt format: Laminat

Technische merkmale : Aluminiumbleche und-bänder gerollt

| Zustand | Dicke (Nennmaß) | | Zugfestigkeit | | 0,2% - Dehngrenze | | Dehnung | | Biegeradius | | Härte |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | | $R_m$ MPa | | $R_{p0.2}$ MPa | | mín. % | | | | HBW |
| | von | bis | mín. | máx. | mín. | máx. | $A_{50\ mm}$ | A | 180º | 90º | |
| H22 | 0,2 | 0,5 | 125 | 165 | 80 | | 4 | | 1,0 t | 0 t | 28 |
| | 0,5 | 1,5 | 125 | 165 | 80 | | 5 | | 1,0 t | 0,5 t | 28 |
| | 1,5 | 3,0 | 125 | 165 | 80 | | 6 | | 1,5 t | 1,0 t | 28 |
| | 3,0 | 6,0 | 125 | 165 | 80 | | 8 | | | 1,0 t | 28 |
| | 6,0 | 12,5 | 125 | 165 | 80 | | 10 | | | 2,0 t | 28 |
| H32 | 0,2 | 0,5 | 125 | 165 | 80 | | 4 | | 1,0 t | 0 t | 28 |
| | 0,5 | 1,5 | 125 | 165 | 80 | | 5 | | 1,0 t | 0,5 t | 28 |
| | 1,5 | 3,0 | 125 | 165 | 80 | | 6 | | 1,5 t | 1,0 t | 28 |
| | 3,0 | 6,0 | 125 | 165 | 80 | | 8 | | | 1,0 t | 28 |
| | 6,0 | 12,5 | 125 | 165 | 80 | | 10 | | | 2,0 t | 28 |
| H24 | 0,2 | 0,5 | 145 | 185 | 110 | | 3 | | 1,5 t | 0,5 t | 47 |
| | 0,5 | 1,5 | 145 | 185 | 110 | | 4 | | 1,5 t | 1,0 t | 47 |
| | 1,5 | 3,0 | 145 | 185 | 110 | | 5 | | 2,0 t | 1,0 t | 47 |
| | 3,0 | 6,0 | 145 | 185 | 110 | | 6 | | | 2,0 t | 47 |
| | 6,0 | 12,5 | 145 | 185 | 110 | | 8 | | | 2,5 t | 47 |
| H34 | 0,2 | 0,5 | 145 | 185 | 110 | | 3 | | 1,5 t | 0,5 t | 47 |
| | 0,5 | 1,5 | 145 | 185 | 110 | | 4 | | 1,5 t | 1,0 t | 47 |
| | 1,5 | 3,0 | 145 | 185 | 110 | | 5 | | 2,0 t | 1,0 t | 47 |
| | 3,0 | 6,0 | 145 | 185 | 110 | | 6 | | | 2,0 t | 47 |
| | 6,0 | 12,5 | 145 | 185 | 110 | | 8 | | | 2,5 t | 47 |
| H26 | 0,2 | 0,5 | 165 | 205 | 135 | | 2 | | | 1,0 t | 52 |
| | 0,5 | 1,5 | 165 | 205 | 135 | | 3 | | | 1,5 t | 52 |
| | 1,5 | 3,0 | 165 | 205 | 135 | | 4 | | | 2,0 t | 52 |
| | 3,0 | 4,0 | 165 | 205 | 135 | | 4 | | | 2,5 t | 52 |
| H36 | 0,2 | 0,5 | 165 | 205 | 135 | | 2 | | | 1,0 t | 52 |
| | 0,5 | 1,5 | 165 | 205 | 135 | | 3 | | | 1,5 t | 52 |
| | 1,5 | 3,0 | 165 | 205 | 135 | | 4 | | | 2,0 t | 52 |
| | 3,0 | 4,0 | 165 | 205 | 135 | | 4 | | | 2,5 t | 52 |
| H28 | 0,2 | 0,5 | 185 | | 160 | | 1 | | | 1,5 t | 58 |
| | 0,5 | 1,5 | 185 | | 160 | | 2 | | | 2,5 t | 58 |
| | 1,5 | 3,0 | 185 | | 160 | | 3 | | | 3,0 t | 58 |
| H38 | 0,2 | 0,5 | 185 | | 160 | | 1 | | | 1,5 t | 58 |
| | 0,5 | 1,5 | 185 | | 160 | | 2 | | | 2,5 t | 58 |
| | 1,5 | 3,0 | 185 | | 160 | | 3 | | | 3,0 t | 58 |

BRONMETAL

Aluminium Al

Produkt format: Laminat

Technische merkmale : Aluminiumbleche und-bänder gerollt

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

| Zustand | Dicke (Nennmaß) | | Zugfestigkeit | | 0,2% - Dehngrenze | | Dehnung | | Biegeradius | | Härte |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | | $R_m$ MPa | | $R_{p0.2}$ MPa | | mín. % | | | | HBW |
| | von | bis | mín. | máx. | mín. | máx. | $A_{50\ mm}$ | A | 180º | 90º | |
| F | ≥ 2,5 | 250 | 250 | | | | | | | | |
| | 250 | 350 | 245 | | | | | | | | |
| O | 0,2 | 0,5 | 275 | 350 | 125 | | 11 | | 1,0 t | 0,5 t | 75 |
| | 0,5 | 1,5 | 275 | 350 | 125 | | 12 | | 1,0 t | 1,0 t | 75 |
| | 1,5 | 3,0 | 275 | 350 | 125 | | 13 | | 1,5 t | 1,0 t | 75 |
| | 3,0 | 6,0 | 275 | 350 | 125 | | 15 | | | 1,5 t | 75 |
| | 6,0 | 12,5 | 270 | 345 | 115 | | 16 | | | 2,5 t | 75 |
| | 12,5 | 50,0 | 270 | 345 | 115 | | | 15 | | | 75 |
| | 50,0 | 80,0 | 270 | 345 | 115 | | | 14 | | | 73 |
| | 80,0 | 120,0 | 260 | | 110 | | | 12 | | | 70 |
| | 120,0 | 200,0 | 255 | | 105 | | | 12 | | | 69 |
| | 200,0 | 250,0 | 250 | | 95 | | | 10 | | | 69 |
| | 250,0 | 300,0 | 245 | | 90 | | | 9 | | | 69 |
| H111 | 0,2 | 0,5 | 275 | 350 | 125 | | 11 | | 1,0 t | 0,5 t | 75 |
| | 0,5 | 1,5 | 275 | 350 | 125 | | 12 | | 1,0 t | 1,0 t | 75 |
| | 1,5 | 3,0 | 275 | 350 | 125 | | 13 | | 1,5 t | 1,0 t | 75 |
| | 3,0 | 6,0 | 275 | 350 | 125 | | 15 | | | 1,5 t | 75 |
| | 6,0 | 12,5 | 270 | 345 | 115 | | 16 | | | 2,5 t | 75 |
| | 12,5 | 50,0 | 270 | 345 | 115 | | | 15 | | | 75 |
| | 50,0 | 80,0 | 270 | 345 | 115 | | | 14 | | | 73 |
| | 80,0 | 120,0 | 260 | | 110 | | | 12 | | | 70 |
| | 120,0 | 200,0 | 255 | | 105 | | | 12 | | | 69 |
| | 200,0 | 250,0 | 250 | | 95 | | | 10 | | | 69 |
| | 250,0 | 300,0 | 245 | | 90 | | | 9 | | | 69 |
| H112 | ≥ 6 | 12,5 | 275 | | 125 | | 12 | | | | 75 |
| | 12,5 | 40,0 | 275 | | 125 | | | 10 | | | 75 |
| | 40,0 | 80,0 | 270 | | 115 | | | 10 | | | 73 |
| | 80,0 | 120,0 | 260 | | 110 | | | 10 | | | 73 |
| H116[a] | ≥ 1,5 | 3,0 | 305 | | 215 | | 8 | | 3,0 t | 2,0 t | 89 |
| | 3,0 | 6,0 | 305 | | 215 | | 10 | | | 2,5 t | 89 |
| | 6,0 | 12,5 | 305 | | 215 | | 12 | | | 4,0 t | 89 |
| | 12,5 | 40,0 | 305 | | 215 | | | 10 | | | 89 |
| | 40,0 | 80,0 | 285 | | 200 | | | 10 | | | 83 |

BRONMETAL

Aluminium Al

Produkt format: Laminat

Technische merkmale : Aluminiumbleche und-bänder gerollt

| Zustand | Dicke (Nennmaß) | | Zugfestigkeit | | 0,2% - Dehngrenze | | Dehnung | | Biegeradius | | Härte |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | | $R_m$ MPa | | $R_{p0.2}$ MPa | | mín. % | | | | HBW |
| | von | bis | mín. | máx. | mín. | máx. | $A_{50\ mm}$ | A | 180º | 90º | |
| H321[a] | ≥ 1,5 | 3,0 | 305 | | 215 | | 8 | | 3,0 t | 2,0 t | 89 |
| | 3,0 | 6,0 | 305 | | 215 | | 10 | | | 2,5 t | 89 |
| | 6,0 | 12,5 | 305 | | 215 | | 12 | | | 4,0 t | 89 |
| | 12,5 | 40,0 | 305 | | 215 | | | 10 | | | 89 |
| | 40,0 | 80,0 | 285 | | 200 | | | 10 | | | 83 |
| H12 | 0,2 | 0,5 | 315 | 375 | 250 | | 3 | | | | 94 |
| | 0,5 | 1,5 | 315 | 375 | 250 | | 4 | | | | 94 |
| | 1,5 | 3,0 | 315 | 375 | 250 | | 5 | | | | 94 |
| | 3,0 | 6,0 | 315 | 375 | 250 | | 6 | | | | 94 |
| | 6,0 | 12,5 | 315 | 375 | 250 | | 7 | | | | 94 |
| | 12,5 | 40,0 | 315 | 375 | 250 | | | 6 | | | 94 |

BRONMETAL

Aluminium Al

Produkt format: Laminat

Technische merkmale : Aluminiumbleche und-bänder gerollt

| Zustand | Dicke (Nennmaß) | | Zugfestigkeit | | 0,2% - Dehngrenze | | Dehnung | | Biegeradius | | Härte |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | | $R_m$ MPa | | $R_{p0.2}$ MPa | | mín. % | | | | HBW |
| | von | bis | mín. | máx. | mín. | máx. | $A_{50\ mm}$ | A | 180º | 90º | |
| H14 | 0,2 | 0,5 | 340 | 400 | 280 | | 2 | | | | 102 |
| | 0,5 | 1,5 | 340 | 400 | 280 | | 3 | | | | 102 |
| | 1,5 | 3,0 | 340 | 400 | 280 | | 3 | | | | 102 |
| | 3,0 | 6,0 | 340 | 400 | 280 | | 3 | | | | 102 |
| | 6,0 | 12,5 | 340 | 400 | 280 | | 4 | | | | 102 |
| | 12,5 | 25,0 | 340 | 400 | 280 | | | 3 | | | 102 |
| H16 | 0,2 | 0,5 | 360 | 420 | 300 | | 1 | | | | 108 |
| | 0,5 | 1,5 | 360 | 420 | 300 | | 2 | | | | 108 |
| | 1,5 | 3,0 | 360 | 420 | 300 | | 2 | | | | 108 |
| | 3,0 | 4,0 | 360 | 420 | 300 | | 2 | | | | 108 |
| H22 | 0,2 | 0,5 | 305 | 380 | 215 | | 5 | | 2,0 t | 0,5 t | 89 |
| | 0,5 | 1,5 | 305 | 380 | 215 | | 6 | | 2,0 t | 1,5 t | 89 |
| | 1,5 | 3,0 | 305 | 380 | 215 | | 7 | | 3,0 t | 2,0 t | 89 |
| | 3,0 | 6,0 | 305 | 380 | 215 | | 8 | | | 2,5 t | 89 |
| | 6,0 | 12,5 | 305 | 380 | 215 | | 10 | | | 3,5 t | 89 |
| | 12,5 | 40,0 | 305 | 380 | 215 | | | 9 | | | 89 |
| H32 | 0,2 | 0,5 | 305 | 380 | 215 | | 5 | | 2,0 t | 0,5 t | 89 |
| | 0,5 | 1,5 | 305 | 380 | 215 | | 6 | | 2,0 t | 1,5 t | 89 |
| | 1,5 | 3,0 | 305 | 380 | 215 | | 7 | | 3,0 t | 2,0 t | 89 |
| | 3,0 | 6,0 | 305 | 380 | 215 | | 8 | | | 2,5 t | 89 |
| | 6,0 | 12,5 | 305 | 380 | 215 | | 10 | | | 3,5 t | 89 |
| | 12,5 | 40,0 | 305 | 380 | 215 | | | 9 | | | 89 |
| H24 | 0,2 | 0,5 | 340 | 400 | 250 | | 4 | | | 1,0 t | 99 |
| | 0,5 | 1,5 | 340 | 400 | 250 | | 5 | | | 2,0 t | 99 |
| | 1,5 | 3,0 | 340 | 400 | 250 | | 6 | | | 2,5 t | 99 |
| | 3,0 | 6,0 | 340 | 400 | 250 | | 7 | | | 3,5 t | 99 |
| | 6,0 | 12,5 | 340 | 400 | 250 | | 8 | | | 4,5 t | 99 |
| | 12,5 | 25,0 | 340 | 400 | 250 | | | 7 | | | 99 |
| H34 | 0,2 | 0,5 | 340 | 400 | 250 | | 4 | | | 1,0 t | 99 |
| | 0,5 | 1,5 | 340 | 400 | 250 | | 5 | | | 2,0 t | 99 |
| | 1,5 | 3,0 | 340 | 400 | 250 | | 6 | | | 2,5 t | 99 |
| | 3,0 | 6,0 | 340 | 400 | 250 | | 7 | | | 3,5 t | 99 |
| | 6,0 | 12,5 | 340 | 400 | 250 | | 8 | | | 4,5 t | 99 |
| | 12,5 | 25,0 | 340 | 400 | 250 | | | 7 | | | 99 |

| Zustand | Dicke (Nennmaß) | | Zugfestigkeit | | 0,2% - Dehngrenze | | Dehnung | | Biegeradius | | Härte |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | | $R_m$ MPa | | $R_{p0.2}$ MPa | | mín. % | | | | HBW |
| | von | bis | mín. | máx. | mín. | máx. | $A_{50\ mm}$ | A | 180º | 90º | |
| H26 | 0,2 | 0,5 | 360 | 420 | 280 | | 2 | | | | 106 |
| | 0,5 | 1,5 | 360 | 420 | 280 | | 3 | | | | 106 |
| | 1,5 | 3,0 | 360 | 420 | 280 | | 3 | | | | 106 |
| | 3,0 | 4,0 | 360 | 420 | 280 | | 3 | | | | 106 |
| H36 | 0,2 | 0,5 | 360 | 420 | 280 | | 2 | | | | 106 |
| | 0,5 | 1,5 | 360 | 420 | 280 | | 3 | | | | 106 |
| | 1,5 | 3,0 | 360 | 420 | 280 | | 3 | | | | 106 |
| | 3,0 | 4,0 | 360 | 420 | 280 | | 3 | | | | 106 |

[a] **Die in diesen Zuständen gelieferten Materialien dürfen keinerlei Anzeichen von Korrosion bei der Prüfung der beschleunigten Korrosions- empfänglichkeit in Anlehnung an die Norm ASTM G66 und der Prüfung der Korngrenzenkorrosion nach ASTM G67 aufweisen.**

# LEGIERUNG: EN AW-5086 [Al MG 4]

| Zustand | Dicke (Nennmaß) | | Zugfestigkeit | | 0,2% - Dehngrenze | | Dehnung | | Biegeradius | | Härte |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | | $R_m$ MPa | | $R_{p0.2}$ MPa | | mín. % | | | | HBW |
| | von | bis | mín. | máx. | mín. | máx. | $A_{50\ mm}$ | A | 180º | 90º | |
| F | ≥ 2,5 | 150 | 240 | | | | | | | | |
| O | 0,2 | 0,5 | 240 | 310 | 100 | | 11 | | 1,0 t | 0,5 t | 65 |
| | 0,5 | 1,5 | 240 | 310 | 100 | | 12 | | 1,0 t | 1,0 t | 65 |
| | 1,5 | 3,0 | 240 | 310 | 100 | | 13 | | 1,0 t | 1,0 t | 65 |
| | 3,0 | 6,0 | 240 | 310 | 100 | | 15 | | 1,5 t | 1,5 t | 65 |
| | 6,0 | 12,5 | 240 | 310 | 100 | | 17 | | | 2,5 t | 65 |
| | 12,5 | 150,0 | 240 | 310 | 100 | | | 16 | | | 65 |
| H111 | 0,2 | 0,5 | 240 | 310 | 100 | | 11 | | 1,0 t | 0,5 t | 65 |
| | 0,5 | 1,5 | 240 | 310 | 100 | | 12 | | 1,0 t | 1,0 t | 65 |
| | 1,5 | 3,0 | 240 | 310 | 100 | | 13 | | 1,0 t | 1,0 t | 65 |
| | 3,0 | 6,0 | 240 | 310 | 100 | | 15 | | 1,5 t | 1,5 t | 65 |
| | 6,0 | 12,5 | 240 | 310 | 100 | | 17 | | | 2,5 t | 65 |
| | 12,5 | 150,0 | 240 | 310 | 100 | | | 16 | | | 65 |
| H112 | ≥ 6 | 12,5 | 250 | | 105 | | 8 | | | | 69 |
| | 12,5 | 40,0 | 240 | | 105 | | | 9 | | | 65 |
| | 40,0 | 80,0 | 240 | | 100 | | | 12 | | | 65 |
| H116[a] | ≥ 1,5 | 3,0 | 275 | | 195 | | 8 | | 2,0 t | 2,0 t | 81 |
| | 3,0 | 6,0 | 275 | | 195 | | 9 | | | 2,5 t | 81 |
| | 6,0 | 12,5 | 275 | | 195 | | 10 | | | 3,5 t | 81 |
| | 12,5 | 50,0 | 275 | | 195 | | | 9 | | | 81 |
| H321[a] | ≥ 1,5 | 3,0 | 275 | | 195 | | 8 | | 2,0 t | 2,0 t | 81 |
| | 3,0 | 6,0 | 275 | | 195 | | 9 | | | 2,5 t | 81 |
| | 6,0 | 12,5 | 275 | | 195 | | 10 | | | 3,5 t | 81 |
| | 12,5 | 50,0 | 275 | | 195 | | | 9 | | | 81 |
| H12 | 0,2 | 0,5 | 275 | 335 | 200 | | 3 | | | | 81 |
| | 0,5 | 1,5 | 275 | 335 | 200 | | 4 | | | | 81 |
| | 1,5 | 3,0 | 275 | 335 | 200 | | 5 | | | | 81 |
| | 3,0 | 6,0 | 275 | 335 | 200 | | 6 | | | | 81 |
| | 6,0 | 12,5 | 275 | 335 | 200 | | 7 | | | | 81 |
| | 12,5 | 40,0 | 275 | 335 | 200 | | | 6 | | | 81 |

BRONMETAL

Aluminium Al

Produkt format: Laminat

Technische merkmale : Aluminiumbleche und-bänder gerollt

| Zustand | Dicke (Nennmaß) | | Zugfestigkeit | | 0,2% - Dehngrenze | | Dehnung | | Biegeradius | | Härte |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | | $R_m$ MPa | | $R_{p0.2}$ MPa | | mín. % | | | | HBW |
| | von | bis | mín. | máx. | mín. | máx. | $A_{50\ mm}$ | A | 180º | 90º | |
| H14 | 0,2 | 0,5 | 300 | 360 | 240 | | 2 | | | | 90 |
| | 0,5 | 1,5 | 300 | 360 | 240 | | 3 | | | | 90 |
| | 1,5 | 3,0 | 300 | 360 | 240 | | 3 | | | | 90 |
| | 3,0 | 6,0 | 300 | 360 | 240 | | 3 | | | | 90 |
| | 6,0 | 12,5 | 300 | 360 | 240 | | 4 | | | | 90 |
| | 12,5 | 25,0 | 300 | 360 | 240 | | | 3 | | | 90 |
| H16 | 0,2 | 0,5 | 325 | 385 | 270 | | 1 | | | | 90 |
| | 0,5 | 1,5 | 325 | 385 | 270 | | 2 | | | | 98 |
| | 1,5 | 3,0 | 325 | 385 | 270 | | 2 | | | | 98 |
| | 3,0 | 4,0 | 325 | 385 | 270 | | 2 | | | | 98 |
| H18 | 0,2 | 0,5 | 345 | | 290 | | 1 | | | | 104 |
| | 0,5 | 1,5 | 345 | | 290 | | 1 | | | | 104 |
| | 1,5 | 3,0 | 345 | | 290 | | 1 | | | | 104 |
| H22 | 0,2 | 0,5 | 275 | 335 | 185 | | 5 | | 2,0 t | 0,5 t | 80 |
| | 0,5 | 1,5 | 275 | 335 | 185 | | 6 | | 2,0 t | 1,5 t | 80 |
| | 1,5 | 3,0 | 275 | 335 | 185 | | 7 | | 2,0 t | 2,0 t | 80 |
| | 3,0 | 6,0 | 275 | 335 | 185 | | 8 | | | 2,5 t | 80 |
| | 6,0 | 12,5 | 275 | 335 | 185 | | 10 | | | 3,5 t | 80 |
| | 12,5 | 40,0 | 275 | 335 | 185 | | | 9 | | | 80 |
| H32 | 0,2 | 0,5 | 275 | 335 | 185 | | 5 | | 2,0 t | 0,5 t | 80 |
| | 0,5 | 1,5 | 275 | 335 | 185 | | 6 | | 2,0 t | 1,5 t | 80 |
| | 1,5 | 3,0 | 275 | 335 | 185 | | 7 | | 2,0 t | 2,0 t | 80 |
| | 3,0 | 6,0 | 275 | 335 | 185 | | 8 | | | 2,5 t | 80 |
| | 6,0 | 12,5 | 275 | 335 | 185 | | 10 | | | 3,5 t | 80 |
| | 12,5 | 40,0 | 275 | 335 | 185 | | | 9 | | | 80 |
| H24 | 0,2 | 0,5 | 300 | 360 | 220 | | 4 | | 2,5 t | 1,0 t | 88 |
| | 0,5 | 1,5 | 300 | 360 | 220 | | 5 | | 2,5 t | 2,0 t | 88 |
| | 1,5 | 3,0 | 300 | 360 | 220 | | 6 | | 2,5 t | 2,5 t | 88 |
| | 3,0 | 6,0 | 300 | 360 | 220 | | 7 | | | 3,5 t | 88 |
| | 6,0 | 12,5 | 300 | 360 | 220 | | 8 | | | 4,5 t | 88 |
| | 12,5 | 25,0 | 300 | 360 | 220 | | | 7 | | | 88 |
| H34 | 0,2 | 0,5 | 300 | 360 | 220 | | 4 | | 2,5 t | 1,0 t | 88 |
| | 0,5 | 1,5 | 300 | 360 | 220 | | 5 | | 2,5 t | 2,0 t | 88 |
| | 1,5 | 3,0 | 300 | 360 | 220 | | 6 | | 2,5 t | 2,5 t | 88 |
| | 3,0 | 6,0 | 300 | 360 | 220 | | 7 | | | 3,5 t | 88 |
| | 6,0 | 12,5 | 300 | 360 | 220 | | 8 | | | 4,5 t | 88 |
| | 12,5 | 25,0 | 300 | 360 | 220 | | | 7 | | | 88 |

BRONMETAL

Aluminium Al

Produkt format: Laminat

Technische merkmale : Aluminiumbleche und-bänder gerollt

| Zustand | Dicke (Nennmaß) | | Zugfestigkeit | | 0,2% - Dehngrenze | | Dehnung | | Biegeradius | | Härte |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | | $R_m$ MPa | | $R_{p0.2}$ MPa | | mín. % | | | | HBW |
| | von | bis | mín. | máx. | mín. | máx. | $A_{50\ mm}$ | A | 180º | 90º | |
| H26 | 0,2 | 0,5 | 325 | 385 | 250 | | 2 | | | | 96 |
| | 0,5 | 1,5 | 325 | 385 | 250 | | 3 | | | | 96 |
| | 1,5 | 3,0 | 325 | 385 | 250 | | 3 | | | | 96 |
| | 3,0 | 4,0 | 325 | 385 | 250 | | 3 | | | | 96 |
| H36 | 0,2 | 0,5 | 325 | 385 | 250 | | 2 | | | | 96 |
| | 0,5 | 1,5 | 325 | 385 | 250 | | 3 | | | | 96 |
| | 1,5 | 3,0 | 325 | 385 | 250 | | 3 | | | | 96 |
| | 3,0 | 4,0 | 325 | 385 | 250 | | 3 | | | | 96 |

[a] **Die in diesen Zuständen gelieferten Materialien dürfen keinerlei Anzeichen von Korrosion bei der Prüfung der beschleunigten Korrosions- empfänglichkeit in Anlehnung an die Norm ASTM G66 und der Prüfung der Korngrenzenkorrosion nach ASTM G67 aufweisen.**

BRONMETAL

Aluminium Al

Produkt format: Laminat

Technische merkmale : Aluminiumbleche und-bänder gerollt

# LEGIERUNG : EN AW-5251 [Al MG 2 MN 0,3 ]

| Zustand | Dicke (Nennmaß) | | Zugfestigkeit | | 0,2% - Dehngrenze | | Dehnung | | Biegeradius | | Härte |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | | $R_m$ MPa | | $R_{p0.2}$ MPa | | mín. % | | | | HBW |
| | von | bis | mín. | máx. | mín. | máx. | $A_{50\ mm}$ | A | 180º | 90º | |
| F | ≥ 2,5 | 80 | 160 | | | | | | | | |
| O | 0,2 | 0,5 | 160 | 200 | 60 | | 13 | | 0 t | 0 t | 44 |
| | 0,5 | 1,5 | 160 | 200 | 60 | | 14 | | 0 t | 0 t | 44 |
| | 1,5 | 3,0 | 160 | 200 | 60 | | 16 | | 0,5 t | 0,5 t | 44 |
| | 3,0 | 6,0 | 160 | 200 | 60 | | 18 | | | 1,0 t | 44 |
| | 6,0 | 12,5 | 160 | 200 | 60 | | 18 | | | 2,0 t | 44 |
| | 12,5 | 50,0 | 160 | 200 | 60 | | | 18 | | | 44 |
| H111 | 0,2 | 0,5 | 160 | 200 | 60 | | 13 | | 0 t | 0 t | 44 |
| | 0,5 | 1,5 | 160 | 200 | 60 | | 14 | | 0 t | 0 t | 44 |
| | 1,5 | 3,0 | 160 | 200 | 60 | | 16 | | 0,5 t | 0,5 t | 44 |
| | 3,0 | 6,0 | 160 | 200 | 60 | | 18 | | | 1,0 t | 44 |
| | 6,0 | 12,5 | 160 | 200 | 60 | | 18 | | | 2,0 t | 44 |
| | 12,5 | 50,0 | 160 | 200 | 60 | | | 18 | | | 44 |
| H12 | 0,2 | 0,5 | 190 | 230 | 150 | | 3 | | 2,0 t | 0 t | 58 |
| | 0,5 | 1,5 | 190 | 230 | 150 | | 4 | | 2,0 t | 1,0 t | 58 |
| | 1,5 | 3,0 | 190 | 230 | 150 | | 5 | | 2,0 t | 1,0 t | 58 |
| | 3,0 | 6,0 | 190 | 230 | 150 | | 8 | | | 1,5 t | 58 |
| | 6,0 | 12,5 | 190 | 230 | 150 | | 10 | | | 2,5 t | 58 |
| | 12,5 | 25,0 | 190 | 230 | 150 | | | 10 | | | 58 |
| H14 | 0,2 | 0,5 | 210 | 250 | 170 | | 2 | | 2,5 t | 0,5 t | 64 |
| | 0,5 | 1,5 | 210 | 250 | 170 | | 2 | | 2,5 t | 1,5 t | 64 |
| | 1,5 | 3,0 | 210 | 250 | 170 | | 3 | | 2,5 t | 1,5 t | 64 |
| | 3,0 | 6,0 | 210 | 250 | 170 | | 4 | | | 2,5 t | 64 |
| | 6,0 | 12,5 | 210 | 250 | 170 | | 5 | | | 3,0 t | 64 |
| H16 | 0,2 | 0,5 | 230 | 270 | 200 | | 1 | | 3,5 t | 1,0 t | 71 |
| | 0,5 | 1,5 | 230 | 270 | 200 | | 2 | | 3,5 t | 1,5 t | 71 |
| | 1,5 | 3,0 | 230 | 270 | 200 | | 3 | | 3,5 t | 2,0 t | 71 |
| | 3,0 | 4,0 | 230 | 270 | 200 | | 3 | | | 3,0 t | 71 |
| H18 | 0,2 | 0,5 | 255 | | 230 | | 1 | | | | 79 |
| | 0,5 | 1,5 | 255 | | 230 | | 2 | | | | 79 |
| | 1,5 | 3,0 | 255 | | 230 | | 2 | | | | 79 |

BRONMETAL

Aluminium Al

Produkt format: Laminat

Technische merkmale : Aluminiumbleche und-bänder gerollt

| Zustand | Dicke (Nennmaß) | | Zugfestigkeit | | 0,2% - Dehngrenze | | Dehnung | | Biegeradius | | Härte |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | | $R_m$ MPa | | $R_{p0.2}$ MPa | | mín. % | | | | HBW |
| | von | bis | mín. | máx. | mín. | máx. | $A_{50\ mm}$ | A | 180º | 90º | |
| H22 | 0,2 | 0,5 | 190 | 230 | 120 | | 4 | | 1,5 t | 0 t | 56 |
| | 0,5 | 1,5 | 190 | 230 | 120 | | 6 | | 1,5 t | 1,0 t | 56 |
| | 1,5 | 3,0 | 190 | 230 | 120 | | 8 | | 1,5 t | 1,0 t | 56 |
| | 3,0 | 6,0 | 190 | 230 | 120 | | 10 | | | 1,5 t | 56 |
| | 6,0 | 12,5 | 190 | 230 | 120 | | 12 | | | 2,5 t | 56 |
| | 12,5 | 25,0 | 190 | 230 | 120 | | | 12 | | | 56 |
| H32 | 0,2 | 0,5 | 190 | 230 | 120 | | 4 | | 1,5 t | 0 t | 56 |
| | 0,5 | 1,5 | 190 | 230 | 120 | | 6 | | 1,5 t | 1,0 t | 56 |
| | 1,5 | 3,0 | 190 | 230 | 120 | | 8 | | 1,5 t | 1,0 t | 56 |
| | 3,0 | 6,0 | 190 | 230 | 120 | | 10 | | | 1,5 t | 56 |
| | 6,0 | 12,5 | 190 | 230 | 120 | | 12 | | | 2,5 t | 56 |
| | 12,5 | 25,0 | 190 | 230 | 120 | | | 12 | | | 56 |
| H24 | 0,2 | 0,5 | 210 | 250 | 140 | | 3 | | 2,0 t | 0,5 t | 62 |
| | 0,5 | 1,5 | 210 | 250 | 140 | | 5 | | 2,0 t | 1,5 t | 62 |
| | 1,5 | 3,0 | 210 | 250 | 140 | | 6 | | 2,0 t | 1,5 t | 62 |
| | 3,0 | 6,0 | 210 | 250 | 140 | | 8 | | | 2,5 t | 62 |
| | 6,0 | 12,5 | 210 | 250 | 140 | | 10 | | | 3,0 t | 62 |
| H34 | 0,2 | 0,5 | 210 | 250 | 140 | | 3 | | 2,0 t | 0,5 t | 62 |
| | 0,5 | 1,5 | 210 | 250 | 140 | | 5 | | 2,0 t | 1,5 t | 62 |
| | 1,5 | 3,0 | 210 | 250 | 140 | | 6 | | 2,0 t | 1,5 t | 62 |
| | 3,0 | 6,0 | 210 | 250 | 140 | | 8 | | | 2,5 t | 62 |
| | 6,0 | 12,5 | 210 | 250 | 140 | | 10 | | | 3,0 t | 62 |
| H26 | 0,2 | 0,5 | 230 | 270 | 170 | | 3 | | 3,0 t | 1,0 t | 69 |
| | 0,5 | 1,5 | 230 | 270 | 170 | | 4 | | 3,0 t | 1,5 t | 69 |
| | 1,5 | 3,0 | 230 | 270 | 170 | | 5 | | 3,0 t | 2,0 t | 69 |
| | 3,0 | 4,0 | 230 | 270 | 170 | | 7 | | | 3,0 t | 69 |
| H36 | 0,2 | 0,5 | 230 | 270 | 170 | | 3 | | 3,0 t | 1,0 t | 69 |
| | 0,5 | 1,5 | 230 | 270 | 170 | | 4 | | 3,0 t | 1,5 t | 69 |
| | 1,5 | 3,0 | 230 | 270 | 170 | | 5 | | 3,0 t | 2,0 t | 69 |
| | 3,0 | 4,0 | 230 | 270 | 170 | | 7 | | | 3,0 t | 69 |
| H28 | 0,2 | 0,5 | 255 | | 200 | | 2 | | | | 77 |
| | 0,5 | 1,5 | 255 | | 200 | | 3 | | | | 77 |
| | 1,5 | 3,0 | 255 | | 200 | | 3 | | | | 77 |
| H38 | 0,2 | 0,5 | 255 | | 200 | | 2 | | | | 77 |
| | 0,5 | 1,5 | 255 | | 200 | | 3 | | | | 77 |
| | 1,5 | 3,0 | 255 | | 200 | | 3 | | | | 77 |

BRONMETAL

Aluminium Al

Produkt format: Laminat

Technische merkmale : Aluminiumbleche und-bänder gerollt

# LEGIERUNG: EN AW-5754 [Al MG3]

| Zustand | Dicke (Nennmaß) | | Zugfestigkeit | | 0,2% - Dehngrenze | | Dehnung | | Biegeradius | | Härte |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | | $R_m$ MPa | | $R_{p0.2}$ MPa | | mín. % | | | | HBW |
| | **von** | **bis** | mín. | máx. | mín. | máx. | $A_{50\ mm}$ | A | 180º | 90º | |
| **F** | ≥ 2,5 | 100 | 190 | | | | | | | | |
| | 100 | 150 | 180 | | | | | | | | |
| **O** | 0,2 | 0,5 | 190 | 240 | 80 | | 12 | | 0,5 t | 0 t | 52 |
| | 0,5 | 1,5 | 190 | 240 | 80 | | 14 | | 0,5 t | 0,5 t | 52 |
| | 1,5 | 3,0 | 190 | 240 | 80 | | 16 | | 1,0 t | 1,0 t | 52 |
| | 3,0 | 6,0 | 190 | 240 | 80 | | 18 | | 1,0 t | 1,0 t | 52 |
| | 6,0 | 12,5 | 190 | 240 | 80 | | 18 | | | 2,0 t | 52 |
| | 12,5 | 100,0 | 190 | 240 | 80 | | | 17 | | | 52 |
| **H111** | 0,2 | 0,5 | 190 | 240 | 80 | | 12 | | 0,5 t | 0 t | 52 |
| | 0,5 | 1,5 | 190 | 240 | 80 | | 14 | | 0,5 t | 0,5 t | 52 |
| | 1,5 | 3,0 | 190 | 240 | 80 | | 16 | | 1,0 t | 1,0 t | 52 |
| | 3,0 | 6,0 | 190 | 240 | 80 | | 18 | | 1,0 t | 1,0 t | 52 |
| | 6,0 | 12,5 | 190 | 240 | 80 | | 18 | | | 2,0 t | 52 |
| | 12,5 | 100,0 | 190 | 240 | 80 | | | 17 | | | 52 |
| **H112** | ≥ 6 | 12,5 | 190 | | 100 | | 12 | | | | 62 |
| | 12,5 | 25,0 | 190 | | 90 | | | 10 | | | 58 |
| | 25,0 | 40,0 | 190 | | 80 | | | 12 | | | 52 |
| | 40,0 | 80,0 | 190 | | 80 | | | 14 | | | 52 |
| **H12** | 0,2 | 0,5 | 220 | 270 | 170 | | 4 | | | | 66 |
| | 0,5 | 1,5 | 220 | 270 | 170 | | 5 | | | | 66 |
| | 1,5 | 3,0 | 220 | 270 | 170 | | 6 | | | | 66 |
| | 3,0 | 6,0 | 220 | 270 | 170 | | 7 | | | | 66 |
| | 6,0 | 12,5 | 220 | 270 | 170 | | 9 | | | | 66 |
| | 12,5 | 40,0 | 220 | 270 | 170 | | | 9 | | | 66 |
| **H14** | 0,2 | 0,5 | 240 | 280 | 190 | | 3 | | | | 72 |
| | 0,5 | 1,5 | 240 | 280 | 190 | | 3 | | | | 72 |
| | 1,5 | 3,0 | 240 | 280 | 190 | | 4 | | | | 72 |
| | 3,0 | 6,0 | 240 | 280 | 190 | | 4 | | | | 72 |
| | 6,0 | 12,5 | 240 | 280 | 190 | | 5 | | | | 72 |
| | 12,5 | 25,0 | 240 | 280 | 190 | | | 5 | | | 72 |
| **H16** | 0,2 | 0,5 | 265 | 305 | 220 | | 2 | | | | 80 |
| | 0,5 | 1,5 | 265 | 305 | 220 | | 3 | | | | 80 |
| | 1,5 | 3,0 | 265 | 305 | 220 | | 3 | | | | 80 |
| | 3,0 | 6,0 | 265 | 305 | 220 | | 3 | | | | 80 |

BRONMETAL

Aluminium Al

Produkt format: Laminat

Technische merkmale : Aluminiumbleche und-bänder gerollt

| Zustand | Dicke (Nennmaß) | | Zugfestigkeit | | 0,2% - Dehngrenze | | Dehnung | | Biegeradius | | Härte |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | | $R_m$ MPa | | $R_{p0.2}$ MPa | | mín. % | | | | HBW |
| | von | bis | mín. | máx. | mín. | máx. | $A_{50\ mm}$ | A | 180º | 90º | |
| H18 | 0,2 | 0,5 | 290 | | 250 | | 1 | | | | 88 |
| | 0,5 | 1,5 | 290 | | 250 | | 2 | | | | 88 |
| | 1,5 | 3,0 | 290 | | 250 | | 2 | | | | 88 |
| H22 | 0,2 | 0,5 | 220 | 270 | 130 | | 7 | | 1,5 t | 0,5 t | 63 |
| | 0,5 | 1,5 | 220 | 270 | 130 | | 8 | | 1,5 t | 1,0 t | 63 |
| | 1,5 | 3,0 | 220 | 270 | 130 | | 10 | | 2,0 t | 1,5 t | 63 |
| | 3,0 | 6,0 | 220 | 270 | 130 | | 11 | | | 1,5 t | 63 |
| | 6,0 | 12,5 | 220 | 270 | 130 | | 10 | | | 2,5 t | 63 |
| | 12,5 | 40,0 | 220 | 270 | 130 | | | 9 | | | 63 |
| H32 | 0,2 | 0,5 | 220 | 270 | 130 | | 7 | | 1,5 t | 0,5 t | 63 |
| | 0,5 | 1,5 | 220 | 270 | 130 | | 8 | | 1,5 t | 1,0 t | 63 |
| | 1,5 | 3,0 | 220 | 270 | 130 | | 10 | | 2,0 t | 1,5 t | 63 |
| | 3,0 | 6,0 | 220 | 270 | 130 | | 11 | | | 1,5 t | 63 |
| | 6,0 | 12,5 | 220 | 270 | 130 | | 10 | | | 2,5 t | 63 |
| | 12,5 | 40,0 | 220 | 270 | 130 | | | 9 | | | 63 |
| H24 | 0,2 | 0,5 | 240 | 280 | 160 | | 6 | | 2,5 t | 1,0 t | 70 |
| | 0,5 | 1,5 | 240 | 280 | 160 | | 6 | | 2,5 t | 1,5 t | 70 |
| | 1,5 | 3,0 | 240 | 280 | 160 | | 7 | | 2,5 t | 2,0 t | 70 |
| | 3,0 | 6,0 | 240 | 280 | 160 | | 8 | | | 2,5 t | 70 |
| | 6,0 | 12,5 | 240 | 280 | 160 | | 10 | | | 3,0 t | 70 |
| | 12,5 | 25,0 | 240 | 280 | 160 | | | 8 | | | 70 |
| H34 | 0,2 | 0,5 | 240 | 280 | 160 | | 6 | | 2,5 t | 1,0 t | 70 |
| | 0,5 | 1,5 | 240 | 280 | 160 | | 6 | | 2,5 t | 1,5 t | 70 |
| | 1,5 | 3,0 | 240 | 280 | 160 | | 7 | | 2,5 t | 2,0 t | 70 |
| | 3,0 | 6,0 | 240 | 280 | 160 | | 8 | | | 2,5 t | 70 |
| | 6,0 | 12,5 | 240 | 280 | 160 | | 10 | | | 3,0 t | 70 |
| | 12,5 | 25,0 | 240 | 280 | 160 | | | 8 | | | 70 |
| H26 | 0,2 | 0,5 | 265 | 305 | 190 | | 4 | | | 1,5 t | 78 |
| | 0,5 | 1,5 | 265 | 305 | 190 | | 4 | | | 2,0 t | 78 |
| | 1,5 | 3,0 | 265 | 305 | 190 | | 5 | | | 3,0 t | 78 |
| | 3,0 | 6,0 | 265 | 305 | 190 | | 6 | | | 3,5 t | 78 |
| H36 | 0,2 | 0,5 | 265 | 305 | 190 | | 4 | | | 1,5 t | 78 |
| | 0,5 | 1,5 | 265 | 305 | 190 | | 4 | | | 2,0 t | 78 |
| | 1,5 | 3,0 | 265 | 305 | 190 | | 5 | | | 3,0 t | 78 |
| | 3,0 | 6,0 | 265 | 305 | 190 | | 6 | | | 3,5 t | 78 |
| H28 | 0,2 | 0,5 | 290 | | 230 | | 3 | | | | 87 |
| | 0,5 | 1,5 | 290 | | 230 | | 3 | | | | 87 |
| | 1,5 | 3,0 | 290 | | 230 | | 4 | | | | 87 |

Aluminium Al

Produkt format: Laminat

Technische merkmale : Aluminiumbleche und-bänder gerollt

| Zustand | Dicke (Nennmaß) | | Zugfestigkeit | | 0,2% - Dehngrenze | | Dehnung | | Biegeradius | | Härte |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | | $R_m$ MPa | | $R_{p0.2}$ MPa | | mín. % | | | | HBW |
| | von | bis | mín. | máx. | mín. | máx. | $A_{50\ mm}$ | A | 180º | 90º | |
| H38 | 0,2 | 0,5 | 290 | | 230 | | 3 | | | | 87 |
| | 0,5 | 1,5 | 290 | | 230 | | 3 | | | | 87 |
| | 1,5 | 3,0 | 290 | | 230 | | 4 | | | | 87 |

BRONMETAL

Aluminium Al

Produkt format: Laminat

Technische merkmale : Aluminiumbleche und-bänder gerollt

# LEGIERUNG:: EN AW-6061 [Al MG 1 SI CU]

| Zustand | Dicke (Nennmaß) | | Zugfestigkeit | | 0,2% - Dehngrenze | | Dehnung | | Biegeradius | | Härte |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | | $R_m$ MPa | | $R_{p0.2}$ MPa | | mín. % | | | | HBW |
| | von | bis | mín. | máx. | mín. | máx. | $A_{50\ mm}$ | A | 180º | 90º | |
| O | ≥ 0,4 | 1,5 | | 150 | | 85 | 14 | | 1,0 t | 0,5 t | 40 |
| | 1,5 | 3,0 | | 150 | | 85 | 16 | | 1,0 t | 1,0 t | 40 |
| | 3,0 | 6,0 | | 150 | | 85 | 19 | | | 1,0 t | 40 |
| | 6,0 | 12,5 | | 150 | | 85 | 16 | | | 2,0 t | 40 |
| | 12,5 | 25,0 | | 150 | | | | 16 | | | 40 |
| T4 | ≥ 0,4 | 1,5 | 205 | | 110 | | 12 | | 1,5 t[a] | 1,0 t[a] | 58 |
| | 1,5 | 3,0 | 205 | | 110 | | 14 | | 2,0 t[a] | 1,5 t[a] | 58 |
| | 3,0 | 6,0 | 205 | | 110 | | 16 | | | 3,0 t[a] | 58 |
| | 6,0 | 12,5 | 205 | | 110 | | 18 | | | 4,0 t[a] | 58 |
| | 12,5 | 40,0 | 205 | | 110 | | | 15 | | | 58 |
| | 40,0 | 80,0 | 205 | | 110 | | | 14 | | | 58 |
| T451 | ≥ 0,4 | 1,5 | 205 | | 110 | | 12 | | 1,5 t[a] | 1,0 t[a] | 58 |
| | 1,5 | 3,0 | 205 | | 110 | | 14 | | 2,0 t[a] | 1,5 t[a] | 58 |
| | 3,0 | 6,0 | 205 | | 110 | | 16 | | | 3,0 t[a] | 58 |
| | 6,0 | 12,5 | 205 | | 110 | | 18 | | | 4,0 t[a] | 58 |
| | 12,5 | 40,0 | 205 | | 110 | | | 15 | | | 58 |
| | 40,0 | 80,0 | 205 | | 110 | | | 14 | | | 58 |
| T42 | ≥ 0,4 | 1,5 | 205 | | 95 | | 12 | | | 1,0 t[a] | 57 |
| | 1,5 | 3,0 | 205 | | 95 | | 14 | | | 1,5 t[a] | 57 |
| | 3,0 | 6,0 | 205 | | 95 | | 16 | | | 3,0 t[a] | 57 |
| | 6,0 | 12,5 | 205 | | 95 | | 18 | | | 4,0 t[a] | 57 |
| | 12,5 | 40,0 | 205 | | 95 | | | 15 | | | 57 |
| | 40,0 | 80,0 | 205 | | 95 | | | 14 | | | 57 |
| T6 | ≥ 0,4 | 1,5 | 290 | | 240 | | 6 | | | 2,5 t[a] | 88 |
| | 1,5 | 3,0 | 290 | | 240 | | 7 | | | 3,5 t[a] | 88 |
| | 3,0 | 6,0 | 290 | | 240 | | 10 | | | 4,0 t[a] | 88 |
| | 6,0 | 12,5 | 290 | | 240 | | 9 | | | 5,0 t[a] | 88 |
| | 12,5 | 40,0 | 290 | | 240 | | | 8 | | | 88 |
| | 40,0 | 80,0 | 290 | | 240 | | | 6 | | | 88 |
| | 80,0 | 100,0 | 290 | | 240 | | | 5 | | | 88 |
| | 100,0 | 150,0 | 275 | | 240 | | | 5 | | | 84 |
| | 150,0 | 250,0 | 265 | | 230 | | | 4 | | | 81 |
| | 250,0 | 350,0 | 260 | | 220 | | | 4 | | | 80 |
| | 350,0 | 400,0 | 260 | | 220 | | | 2 | | | 80 |

BRONMETAL

Aluminium Al

Produkt format: Laminat

Technische merkmale : Aluminiumbleche und-bänder gerollt

| Zustand | Dicke (Nennmaß) | | Zugfestigkeit | | 0,2% - Dehngrenze | | Dehnung | | Biegeradius | | Härte |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | | $R_m$ MPa | | $R_{p0.2}$ MPa | | mín. % | | | | HBW |
| | von | bis | mín. | máx. | mín. | máx. | $A_{50\ mm}$ | A | 180º | 90º | |
| T651 | ≥ 0,4 | 1,5 | 290 | | 240 | | 6 | | | 2,5 t[a] | 88 |
| | 1,5 | 3,0 | 290 | | 240 | | 7 | | | 3,5 t[a] | 88 |
| | 3,0 | 6,0 | 290 | | 240 | | 10 | | | 4,0 t[a] | 88 |
| | 6,0 | 12,5 | 290 | | 240 | | 9 | | | 5,0 t[a] | 88 |
| | 12,5 | 40,0 | 290 | | 240 | | | 8 | | | 88 |
| | 40,0 | 80,0 | 290 | | 240 | | | 6 | | | 88 |
| | 80,0 | 100,0 | 290 | | 240 | | | 5 | | | 88 |
| | 100,0 | 150,0 | 275 | | 240 | | | 5 | | | 84 |
| | 150,0 | 250,0 | 265 | | 230 | | | 4 | | | 81 |
| | 250,0 | 350,0 | 260 | | 220 | | | 4 | | | 80 |
| | 350,0 | 400,0 | 260 | | 220 | | | 2 | | | 80 |
| T62 | ≥ 0,4 | 1,5 | 290 | | 240 | | 6 | | | 2,5 t[a] | 88 |
| | 1,5 | 3,0 | 290 | | 240 | | 7 | | | 3,5 t[a] | 88 |
| | 3,0 | 6,0 | 290 | | 240 | | 10 | | | 4,0 t[a] | 88 |
| | 6,0 | 12,5 | 290 | | 240 | | 9 | | | 5,0 t[a] | 88 |
| | 12,5 | 40,0 | 290 | | 240 | | | 8 | | | 88 |
| | 40,0 | 80,0 | 290 | | 240 | | | 6 | | | 88 |
| | 80,0 | 100,0 | 290 | | 240 | | | 5 | | | 88 |
| | 100,0 | 150,0 | 275 | | 240 | | | 5 | | | 84 |
| | 150,0 | 250,0 | 265 | | 230 | | | 4 | | | 81 |
| | 250,0 | 350,0 | 260 | | 220 | | | 4 | | | 80 |
| | 350,0 | 400,0 | 260 | | 220 | | | 2 | | | 80 |

**a Direkt nach der Wärmebehandlung können deutlich engere Biegeradien eingehalten werden..**

BRONMETAL

Aluminium Al

Produkt format: Laminat

Technische merkmale : Aluminiumbleche und-bänder gerollt

# LEGIERUNG: : EN AW-6082 [Al SI 1 MG MN]

| Zustand | Dicke (Nennmaß) | | Zugfestigkeit | | 0,2% - Dehngrenze | | Dehnung | | Biegeradius | | Härte |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | | $R_m$ MPa | | $R_{p0.2}$ MPa | | mín. % | | | | HBW |
| | von | bis | mín. | máx. | mín. | máx. | $A_{50\ mm}$ | A | 180º | 90º | |
| O | ≥ 0,4 | 1,5 | | 150 | | 85 | 14 | | 1,0 t | 0,5 t | 40 |
| | 1,5 | 3,0 | | 150 | | 85 | 16 | | 1,0 t | 1,0 t | 40 |
| | 3,0 | 6,0 | | 150 | | 85 | 18 | | | 1,5 t[a] | 40 |
| | 6,0 | 12,5 | | 150 | | 85 | 17 | | | 2,5 t[a] | 40 |
| | 12,5 | 25,0 | | 155 | | | | 16 | | | 40 |
| T4 | ≥ 0,4 | 1,5 | 205 | | 110 | | 12 | | 3,0 t[a] | 1,5 t[a] | 58 |
| | 1,5 | 3,0 | 205 | | 110 | | 14 | | 3,0 t[a] | 2,0 t[a] | 58 |
| | 3,0 | 6,0 | 205 | | 110 | | 15 | | | 3,0 t[a] | 58 |
| | 6,0 | 12,5 | 205 | | 110 | | 14 | | | 4,0 t[a] | 58 |
| | 12,5 | 40,0 | 205 | | 110 | | | 13 | | | 58 |
| | 40,0 | 80,0 | 205 | | 110 | | | 12 | | | 58 |
| T451 | ≥ 0,4 | 1,5 | 205 | | 110 | | 12 | | 3,0 t[a] | 1,5 t[a] | 58 |
| | 1,5 | 3,0 | 205 | | 110 | | 14 | | 3,0 t[a] | 2,0 t[a] | 58 |
| | 3,0 | 6,0 | 205 | | 110 | | 15 | | | 3,0 t[a] | 58 |
| | 6,0 | 12,5 | 205 | | 110 | | 14 | | | 4,0 t[a] | 58 |
| | 12,5 | 40,0 | 205 | | 110 | | | 13 | | | 58 |
| | 40,0 | 80,0 | 205 | | 110 | | | 12 | | | 58 |
| T42 | ≥ 0,4 | 1,5 | 205 | | 95 | | 12 | | | 1,5 t[a] | 57 |
| | 1,5 | 3,0 | 205 | | 95 | | 14 | | | 2,0 t[a] | 57 |
| | 3,0 | 6,0 | 205 | | 95 | | 15 | | | 3,0 t[a] | 57 |
| | 6,0 | 12,5 | 205 | | 95 | | 14 | | | 4,0 t[a] | 57 |
| | 12,5 | 40,0 | 205 | | 95 | | | 13 | | | 57 |
| | 40,0 | 80,0 | 205 | | 95 | | | 12 | | | 57 |
| T6 | ≥ 0,4 | 1,5 | 310 | | 260 | | 6 | | | 2,5 t[a] | 94 |
| | 1,5 | 3,0 | 310 | | 260 | | 7 | | | 3,5 t[a] | 94 |
| | 3,0 | 6,0 | 310 | | 260 | | 10 | | | 4,5 t[a] | 94 |
| | 6,0 | 12,5 | 300 | | 255 | | 9 | | | 6,0 t[a] | 91 |
| | 12,5 | 60,0 | 295 | | 240 | | | 8 | | | 89 |
| | 60,0 | 100,0 | 295 | | 240 | | | 7 | | | 89 |
| | 100,0 | 150,0 | 275 | | 240 | | | 6 | | | 84 |
| | 150,0 | 175,0 | 275 | | 230 | | | 4 | | | 83 |
| | 175,0 | 350,0 | 260 | | 220 | | | 2 | | | |

BRONMETAL

Aluminium Al

Produkt format: Laminat

Technische merkmale : Aluminiumbleche und-bänder gerollt

| Zustand | Dicke (Nennmaß) | | Zugfestigkeit | | 0,2% - Dehngrenze | | Dehnung | | Biegeradius | | Härte |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | | $R_m$ MPa | | $R_{p0.2}$ MPa | | mín. % | | | | HBW |
| | von | bis | mín. | máx. | mín. | máx. | $A_{50\ mm}$ | A | 180º | 90º | |
| T651 | ≥ 0,4 | 1,5 | 310 | | 260 | | 6 | | | 2,5 t[a] | 94 |
| | 1,5 | 3,0 | 310 | | 260 | | 7 | | | 3,5 t[a] | 94 |
| | 3,0 | 6,0 | 310 | | 260 | | 10 | | | 4,5 t[a] | 94 |
| | 6,0 | 12,5 | 300 | | 255 | | 9 | | | 6,0t[a] | 91 |
| | 12,5 | 60,0 | 295 | | 240 | | | 8 | | | 89 |
| | 60,0 | 100,0 | 295 | | 240 | | | 7 | | | 89 |
| | 100,0 | 150,0 | 275 | | 240 | | | 6 | | | 84 |
| | 150,0 | 175,0 | 275 | | 230 | | | 4 | | | 83 |
| | 175,0 | 350,0 | 260 | | 220 | | | 2 | | | |
| T62 | ≥ 0,4 | 1,5 | 310 | | 260 | | 6 | | | 2,5 t[a] | 94 |
| | 1,5 | 3,0 | 310 | | 260 | | 7 | | | 3,5 t[a] | 94 |
| | 3,0 | 6,0 | 310 | | 260 | | 10 | | | 4,5 t[a] | 94 |
| | 6,0 | 12,5 | 300 | | 255 | | 9 | | | 6,0t[a] | 91 |
| | 12,5 | 60,0 | 295 | | 240 | | | 8 | | | 89 |
| | 60,0 | 100,0 | 295 | | 240 | | | 7 | | | 89 |
| | 100,0 | 150,0 | 275 | | 240 | | | 6 | | | 84 |
| | 150,0 | 175,0 | 275 | | 230 | | | 4 | | | 83 |
| | 175,0 | 350,0 | 260 | | 220 | | | 2 | | | |
| T61 | ≥ 0,4 | 1,5 | 280 | | 205 | | 10 | | | 2,0 t[a] | 82 |
| | 1,5 | 3,0 | 280 | | 205 | | 11 | | | 2,5 t[a] | 82 |
| | 3,0 | 6,0 | 280 | | 205 | | 11 | | | 4,0 t[a] | 82 |
| | 6,0 | 12,5 | 280 | | 205 | | 12 | | | 5,0 t[a] | 82 |
| | 12,5 | 60,0 | 275 | | 200 | | | 12 | | | 81 |
| | 60,0 | 100,0 | 275 | | 200 | | | 10 | | | 81 |
| | 100,0 | 150,0 | 275 | | 200 | | | 9 | | | 81 |
| | 150,0 | 175,0 | 275 | | 200 | | | 8 | | | 81 |
| T6151 | ≥ 0,4 | 1,5 | 280 | | 205 | | 10 | | | 2,0 t[a] | 82 |
| | 1,5 | 3,0 | 280 | | 205 | | 11 | | | 2,5 t[a] | 82 |
| | 3,0 | 6,0 | 280 | | 205 | | 11 | | | 4,0 t[a] | 82 |
| | 6,0 | 12,5 | 280 | | 205 | | 12 | | | 5,0 t[a] | 82 |
| | 12,5 | 60,0 | 275 | | 200 | | | 12 | | | 81 |
| | 60,0 | 100,0 | 275 | | 200 | | | 10 | | | 81 |
| | 100,0 | 150,0 | 275 | | 200 | | | 9 | | | 81 |
| | 150,0 | 175,0 | 275 | | 200 | | | 8 | | | 81 |

[a] **Direkt nach der Wärmebehandlung können deutlich engere Biegeradien eingehalten werden..**

# LEGIERUNG:: EN AW-7075 [AL AZ 5,5 MG CU]

| Zustand | Dicke (Nennmaß) | | Zugfestigkeit | | 0,2% - Dehngrenze | | Dehnung | | Biegeradius | | Härte |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | | $R_m$ MPa | | $R_{p0.2}$ MPa | | mín. % | | | | HBW |
| | von | bis | mín. | máx. | mín. | máx. | $A_{50\ mm}$ | A | 180º | 90º | |
| O | ≥ 0,4 | 0,8 | | 275 | | 145 | 10 | | 1,0 t | 0,5 t | 55 |
| | 0,8 | 1,5 | | 275 | | 145 | 10 | | 2,0 t | 1,0 t | 55 |
| | 1,5 | 3,0 | | 275 | | 145 | 10 | | 3,0 t | 1,0 t | 55 |
| | 3,0 | 6,0 | | 275 | | 145 | 10 | | | 2,5 t | 55 |
| | 6,0 | 12,5 | | 275 | | 145 | 10 | | | 4,0 t | 55 |
| | 12,5 | 75,0 | | 275 | | | | 9 | | | 55 |
| T6 | ≥ 0,4 | 0,8 | 525 | | 460 | | 6 | | | 4,5 t[a] | 157 |
| | 0,8 | 1,5 | 540 | | 460 | | 6 | | | 5,5 t[a] | 160 |
| | 1,5 | 3,0 | 540 | | 470 | | 7 | | | 6,5 t[a] | 161 |
| | 3,0 | 6,0 | 545 | | 475 | | 8 | | | 8,0 t[a] | 163 |
| | 6,0 | 12,5 | 540 | | 460 | | 8 | | | 12,0 t[a] | 160 |
| | 12,5 | 25,0 | 540 | | 470 | | | 6 | | | 161 |
| | 25,0 | 50,0 | 530 | | 460 | | | 5 | | | 158 |
| | 50,0 | 60,0 | 525 | | 440 | | | 4 | | | 155 |
| | 60,0 | 80,0 | 495 | | 420 | | | 4 | | | 147 |
| | 80,0 | 90,0 | 490 | | 390 | | | 4 | | | 144 |
| | 90,0 | 100,0 | 460 | | 360 | | | 3 | | | 135 |
| | 100,0 | 120,0 | 410 | | 300 | | | 2 | | | 119 |
| | 120,0 | 150,0 | 360 | | 260 | | | 2 | | | 104 |
| | 150,0 | 200,0 | 360 | | 240 | | | 2 | | | |
| | 200,0 | 300,0 | 360 | | 220 | | | 1 | | | |

BRONMETAL

Aluminium Al

Produkt format: Laminat

Technische merkmale : Aluminiumbleche und-bänder gerollt

| Zustand | Dicke (Nennmaß) | | Zugfestigkeit | | 0,2% - Dehngrenze | | Dehnung | | Biegeradius | | Härte |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | | $R_m$ MPa | | $R_{p0.2}$ MPa | | mín. % | | | | HBW |
| | von | bis | mín. | máx. | mín. | máx. | $A_{50\ mm}$ | A | 180º | 90º | |
| T651 | ≥ 0,4 | 0,8 | 525 | | 460 | | 6 | | | 4,5 t[a] | 157 |
| | 0,8 | 1,5 | 540 | | 460 | | 6 | | | 5,5 t[a] | 160 |
| | 1,5 | 3,0 | 540 | | 470 | | 7 | | | 6,5 t[a] | 161 |
| | 3,0 | 6,0 | 545 | | 475 | | 8 | | | 8,0 t[a] | 163 |
| | 6,0 | 12,5 | 540 | | 460 | | 8 | | | 12,0 t[a] | 160 |
| | 12,5 | 25,0 | 540 | | 470 | | | 6 | | | 161 |
| | 25,0 | 50,0 | 530 | | 460 | | | 5 | | | 158 |
| | 50,0 | 60,0 | 525 | | 440 | | | 4 | | | 155 |
| | 60,0 | 80,0 | 495 | | 420 | | | 4 | | | 147 |
| | 80,0 | 90,0 | 490 | | 390 | | | 4 | | | 144 |
| | 90,0 | 100,0 | 460 | | 360 | | | 3 | | | 135 |
| | 100,0 | 120,0 | 410 | | 300 | | | 2 | | | 119 |
| | 120,0 | 150,0 | 360 | | 260 | | | 2 | | | 104 |
| | 150,0 | 200,0 | 360 | | 240 | | | 2 | | | |
| | 200,0 | 300,0 | 360 | | 220 | | | 1 | | | |
| T62 | ≥ 0,4 | 0,8 | 525 | | 460 | | 6 | | | 4,5 t[a] | 157 |
| | 0,8 | 1,5 | 540 | | 460 | | 6 | | | 5,5 t[a] | 160 |
| | 1,5 | 3,0 | 540 | | 470 | | 7 | | | 6,5 t[a] | 161 |
| | 3,0 | 6,0 | 545 | | 475 | | 8 | | | 8,0 t[a] | 163 |
| | 6,0 | 12,5 | 540 | | 460 | | 8 | | | 12,0 t[a] | 160 |
| | 12,5 | 25,0 | 540 | | 470 | | | 6 | | | 161 |
| | 25,0 | 50,0 | 530 | | 460 | | | 5 | | | 158 |
| | 50,0 | 60,0 | 525 | | 440 | | | 4 | | | 155 |
| | 60,0 | 80,0 | 495 | | 420 | | | 4 | | | 147 |
| | 80,0 | 90,0 | 490 | | 390 | | | 4 | | | 144 |
| | 90,0 | 100,0 | 460 | | 360 | | | 3 | | | 135 |
| | 100,0 | 120,0 | 410 | | 300 | | | 2 | | | 119 |
| | 120,0 | 150,0 | 360 | | 260 | | | 2 | | | 104 |
| | 150,0 | 200,0 | 360 | | 240 | | | 2 | | | |
| | 200,0 | 300,0 | 360 | | 220 | | | 1 | | | |
| T652 | 150,0 | 200,0 | 360 | | 240 | | | 2 | | | |
| | 200,0 | 300,0 | 360 | | 220 | | | 1 | | | |

BRONMETAL

Aluminium Al

Produkt format: Laminat

Technische merkmale : Aluminiumbleche und-bänder gerollt

| Zustand | Dicke (Nennmaß) | | Zugfestigkeit | | 0,2% - Dehngrenze | | Dehnung | | Biegeradius | | Härte |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | mm | | $R_m$ MPa | | $R_{p0.2}$ MPa | | mín. % | | | | HBW |
| | von | bis | mín. | máx. | mín. | máx. | $A_{50\ mm}$ | A | 180º | 90º | |
| T76 | ≥ 1,5 | 3,0 | 500 | | 425 | | 7 | | | | 149 |
| | 3,0 | 6,0 | 500 | | 425 | | 8 | | | | 149 |
| | 6,0 | 12,5 | 490 | | 415 | | 7 | | | | 146 |
| T7651 | ≥ 1,5 | 3,0 | 500 | | 425 | | 7 | | | | 149 |
| | 3,0 | 6,0 | 500 | | 425 | | 8 | | | | 149 |
| | 6,0 | 12,5 | 490 | | 415 | | 7 | | | | 146 |
| T73 | ≥ 1,5 | 3,0 | 460 | | 385 | | 7 | | | | 137 |
| | 3,0 | 6,0 | 460 | | 385 | | 8 | | | | 137 |
| | 6,0 | 12,5 | 475 | | 390 | | 7 | | | | 140 |
| | 12,5 | 25,0 | 475 | | 390 | | | 6 | | | 140 |
| | 25,0 | 50,0 | 475 | | 390 | | | 5 | | | 140 |
| | 50,0 | 60,0 | 455 | | 360 | | | 5 | | | 133 |
| | 60,0 | 80,0 | 440 | | 340 | | | 5 | | | 129 |
| | 80,0 | 100,0 | 430 | | 340 | | | 5 | | | 126 |
| T7351 | ≥ 1,5 | 3,0 | 460 | | 385 | | 7 | | | | 137 |
| | 3,0 | 6,0 | 460 | | 385 | | 8 | | | | 137 |
| | 6,0 | 12,5 | 475 | | 390 | | 7 | | | | 140 |
| | 12,5 | 25,0 | 475 | | 390 | | | 6 | | | 140 |
| | 25,0 | 50,0 | 475 | | 390 | | | 5 | | | 140 |
| | 50,0 | 60,0 | 455 | | 360 | | | 5 | | | 133 |
| | 60,0 | 80,0 | 440 | | 340 | | | 5 | | | 129 |
| | 80,0 | 100,0 | 430 | | 340 | | | 5 | | | 126 |

**ANMERKUNG - Für neue Anwendungen dieser Legierung, die besondere Eigenschaften, wie zum Beispiel die Korrosionsbeständigkeit, Zähigkeit und Ermüdungsfestigkeit wird der Käufer gebeten, dem Lieferer dies vorher anzufragen, mit dem Ziel das dieser eine entsprechende Vormaterialauswahl treffen kann.**

**a Direkt nach der Wärmebehandlung können deutlich engere Biegeradien eingehalten werden..**

# 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 eigneschahffen 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 eigneschahffen warden nur zur information gegeben
Extrudierte bar

# 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 eigneschahffen 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 eigneschahffen 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 [EAl MG SI (B)]

**Extrudierte bar**

| Treatment status | 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**

| Treatment status | 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**

| Treatment status | 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 werden
6 Elektrische leitfähikeit γ ≥30 MS/m.
7 Elektrische leitfähikeit γ ≥32 MS/m.

# LEGIERUNG : EN AW-6005 [AI SI MG]

| Extrudierte bar | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Treatment status | 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** | | | | | | | | |
| Treatment status | 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]** | | | | | | | | |
| Treatment status | Maßnahmen mm e[3] | | $R_m$ Mpa | | $R_{p0.2}$ Mpa | | A % mín. | $A_{50\ mm}$ % mín. |
| | | | mín. | máx. | mín. | máx. | | |
| **Profil öffnen** | | | | | | | | |
| 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 |
| **Profil hohl** | | | | | | | | |
| 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 werden**
**[10] Für den fall, dass der querschnitt der elemente unterschiedlicher dicke zum anlegen unterschidliche mechanische eigenschaften especifiEinzelns wärme aus als gültig die gesamte untere abschinitt der werte zu berücksichtigende.**

# LEGIERUNG : EN AW-6005 A [AI SI MG (A)]

| Extrudierte bar | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Treatment status | 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** | | | | | | | | |
| Treatment status | 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]** | | | | | | | | |
| Treatment status | Maßnahmen mm e[3] | | $R_m$ Mpa | | $R_{p0.2}$ Mpa | | A % mín. | $A_{50\ mm}$ % mín. |
| | | | mín. | máx. | mín. | máx. | | |
| **Profil öffnen** | | | | | | | | |
| 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 |
| **Profil hohl** | | | | | | | | |
| 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 werden**
**[10] Für den fall, dass der querschnitt der elemente unterschiedlicher dicke zum anlegen unterschidliche mechanische eigenschaften especifiEinzelns wärme aus als gültig die gesamte untere abschinitt der werte zu berücksichtigende.**

# LEGIERUNG: EN AW-6106 [Al MG SI MN]

| Extrudierte bar | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Nicht spezifiziert**<br>Nicht angegeben | | | | | | | |
| **Nicht spezifiziert**<br>Nicht angegeben | | | | | | | |
| **Treatment status** | **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 [AI MG SI PB]

| Extrudierte bar | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Treatment status | 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 | | | | | | | | |
| Treatment status | 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 | | | | | | | | |
| Treatment status | 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 werden

# 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. | | |
| 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 werden

BRONMETAL

Aluminium Al

Produkt format: Laminat

Technische merkmale : Aluminiumbleche und-bänder gerollt

# 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 |
| Profil öffnen | | | | | | | | |
| T5 | ≤ 5 | | 270 | - | 230 | - | 8 | 6 |
| T6[5] | ≤ 5 | | 290 | - | 250 | - | 8 | 6 |
| | 5 < e ≤ 25 | | 300 | - | 255 | - | 10 | 8 |
| Profil hohl | | | | | | | | |
| 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 werden
[10] Für den fall, dass der querschnitt der elemente unterschiedlicher dicke zum anlegen unterschidliche mechanische eigenschaften especifiEinzelns wärme aus als gültig die gesamte untere abschinitt der werte zu berücksichtigende.

# LEGIERUNG: EN AW-6060 [AI 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 werden**
**[10] Für den fall, dass der querschnitt der elemente unterschiedlicher dicke zum anlegen unterschidliche mechanische eigenschaften especifiEinzelns wärme aus als gültig die gesamte untere abschinitt 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 werden
[10] Für den fall, dass der querschnitt der elemente unterschiedlicher dicke zum anlegen unterschidliche mechanische eigenschaften especifiEinzelns wärme aus als gültig die gesamte untere abschinitt 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 werden**
**[10] Für den fall, dass der querschnitt der elemente unterschiedlicher dicke zum anlegen unterschidliche mechanische eigenschaften especifiEinzelns wärme aus als gültig die gesamte untere abschinitt 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 werden

BRONMETAL

Aluminium Al

Produkt format: Laminat

Technische merkmale : Aluminiumbleche und-bänder gerollt

# 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
[8] Biegequalität
[10] Für den fall, dass der querschnitt der elemente unterschiedlicher dicke zum anlegen unterschidliche mechanische eigenschaften especifiEinzelns wärme aus als gültig die gesamte untere abschinitt 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 unterschidliche mechanische eigenschaften especifiEinzelns wärme aus als gültig die gesamte untere abschinitt 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. | | |
| Profil öffnen | | | | | | | | |
| T6[5] | ≤ 25 | | 275 | - | 240 | - | 8 | 6 |
| Profil hohl | | | | | | | | |
| 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

BRONMETAL

Aluminium Al

Produkt format: Laminat

Technische merkmale : Aluminiumbleche und-bänder gerollt

# 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 |
| Profil öffnen | | | | | | | | |
| T5 | ≤ 5 | | 270 | - | 230 | - | 8 | 6 |
| T6[5] | ≤ 5 | | 290 | - | 250 | - | 8 | 6 |
| | 5 < e ≤ 25 | | 310 | - | 260 | - | 10 | 8 |
| Profil hohl | | | | | | | | |
| 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 unterschidliche mechanische eigenschaften especifiEinzelns wärme aus als gültig die gesamte untere abschinitt 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 unterschidliche mechanische eigenschaften especifiEinzelns wärme aus als gültig die gesamte untere abschinitt der werte zu berücksichtigende.**

# LEGIERUNG : EN AW-7005 [AI 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 [AI ZN 8 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. | | |
| T6, T6510, T6511 | ≤ 100 | ≤ 100 | 610 | - | 530 | - | 5 | 4 |
| | 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 [AI 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 unterschidliche mechanische eigenschaften especifiEinzelns wärme aus als gültig die gesamte untere abschinitt der werte zu berücksichtigende.**