



**BRONMETAL**

Aluminium Al

Produkt format:

Technische merkmale:

Extrudierarten

Platten, stäbe, rohre und aluminium  
strangpress profilen



## CHARAKTERISTIK MECHANISCH

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

Extrudierte bar								
Zustand	Medidas		R <sub>m</sub>		R <sub>p0.2</sub>		A	A <sub>50 mm</sub>
	mm		MPa		MPa		%	%
	D <sup>1</sup>	S <sup>2</sup>	mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
F <sup>4</sup> , H112	todas	todas	60	-	20	-	25	23
O, H111	todas	todas	60	95	20	-	25	23
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Medidas		R <sub>m</sub>		R <sub>p0.2</sub>		A	A <sub>50 mm</sub>
	mm		MPa		MPa		%	%
	e <sup>3</sup>		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
F <sup>4</sup> , H112	todas		60	-	20	-	25	23
O, H111	alle		60	95	20	-	25	23
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen		R <sub>m</sub>		R <sub>p0.2</sub>		A	A <sub>50 mm</sub>
	mm		MPa		MPa		%	%
	e <sup>3</sup>		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
F <sup>4</sup> , H112	alle		60	-	20	-	25	23

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

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

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



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

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



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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	D <sup>1</sup>	S <sup>2</sup>	mín.	máx.	mín.	máx.		
F <sup>4</sup> , H112	alle	alle	60	-	-	-	25	23
Extrudierten schlauchs <sup>11</sup>								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	mín.	máx.	mín.	máx.				
F <sup>4</sup> , H112	alle		60	-	-	-	25	23
Extrudierten profil <sup>11</sup>								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	mín.	máx.	mín.	máx.				
F <sup>4</sup> , H112	alle		60	-	-	-	25	23

<sup>1</sup> D = Durchmesser des kreisförmigen profils.  
<sup>2</sup> S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt  
<sup>3</sup> e = Dicke der wand  
<sup>4</sup> Zustand "F": di werte der eigneschaften warden nur zur information gegeben  
<sup>11</sup> Elektrische leitfähigkeit  $\gamma \geq 35.4$  MS/m

## LEGIERUNG : EN AW-2007 [Al CU4PB MG MN]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	D <sup>1</sup>	S <sup>2</sup>	mín.	máx.	mín.	máx.		
T4, T4510, T4511 <sup>5</sup>	≤ 80	≤ 80	370	-	250	-	8	6
	80 < D ≤ 200	80 < D ≤ 200	340	-	220	-	8	-
	200 < D ≤ 250	200 < D ≤ 250	330	-	210	-	7	-
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>	R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.	
		mín.	máx.	mín.	máx.			
T4, T4510, T4511 <sup>5</sup>	≤ 25	370	-	250	-	8	6	
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>	R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.	
		mín.	máx.	mín.	máx.			
T4, T4510, T4511 <sup>5</sup>	≤ 30	370	-	250	-	8	6	

<sup>1</sup> D = Durchmesser des kreisförmigen profils.  
<sup>2</sup> S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt  
<sup>3</sup> e = Dicke der wand  
<sup>5</sup> Die funktionen können durch abkühlen in der presse erhalten werden

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

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



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

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





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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A %	A <sub>50 mm</sub> %
	D <sup>1</sup>	S <sup>2</sup>	mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
O, H111	≤ 200	≤ 200	-	250	-	135	12	10
T4, T4510, T4511	≤ 25	≤ 25	370	-	230	-	13	11
	25 < D ≤ 75	25 < S ≤ 75	410	-	270	-	12	-
	75 < D ≤ 150	75 < S ≤ 150	390	-	250	-	10	-
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	350	-	230	-	8	-
T6, T6510, T6511	≤ 25	≤ 25	415	-	370	-	6	5
	25 < D ≤ 75	25 < S ≤ 75	460	-	415	-	7	-
	75 < D ≤ 150	75 < S ≤ 150	465	-	420	-	7	-
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	430	-	350	-	6	-
	200 < D ≤ 250	200 < S ≤ 250	420	-	320	-	5	-
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A %	A <sub>50 mm</sub> %
	e <sup>3</sup>		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
O, H111	≤ 20		-	250	-	135	12	10
T4, T4510, T4511	≤ 20		370	-	230	-	11	10
T6, T6510, T6511	≤ 10		415	-	370	-	7	5
	10 < e ≤ 40		450	-	400	-	6	4
Extrudierten profil <sup>10</sup>								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A %	A <sub>50 mm</sub> %
	e <sup>3</sup>		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
O, H111	alle		-	250	-	135	12	10
T4, T4510, T4511	≤ 25		370	-	230	-	11	10
	25 < e ≤ 75		410	-	270	-	10	-
T6, T6510, T6511	≤ 25		415	-	370	-	7	5
	25 < e ≤ 75		460	-	415	-	7	-

<sup>1</sup> D = Durchmesser des kreisförmigen profils.  
<sup>2</sup> S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt  
<sup>3</sup> e = Dicke der wand  
<sup>10</sup> Für den fall, dass der querschnitt der elemente unterschiedlicher dicke zum anlegen unterschiedliche mechanische eigenschaften especificiEinzelns wärme aus als gültig die gesamte untere abschnitt der werte zu berücksichtigende.

## LEGIERUNG: EN AW-2014A [Al CU4 SI MG (A)]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	D <sup>1</sup>	S <sup>2</sup>	mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 200	≤ 200	-	250	-	135	12	10
T4, T4510, T4511	≤ 25	≤ 25	370	-	230	-	13	11
	25 < D ≤ 75	25 < S ≤ 75	410	-	270	-	12	-
	75 < D ≤ 150	75 < S ≤ 150	390	-	250	-	10	-
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	350	-	230	-	8	-
T6, T6510, T6511	≤ 25	≤ 25	415	-	370	-	6	5
	25 < D ≤ 75	25 < S ≤ 75	460	-	415	-	7	-
	75 < D ≤ 150	75 < S ≤ 150	465	-	420	-	7	-
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	430	-	350	-	6	-
	200 < D ≤ 250	200 < S ≤ 250	420	-	320	-	5	-
Tubo extruid								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>	R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.	
		mín.	máx.	mín.	máx.			
O, H111	≤ 20	-	250	-	135	12	10	
T4, T4510, T4511	≤ 20	370	-	230	-	11	10	
T6, T6510, T6511	≤ 10	415	-	370	-	7	5	
	10 < e ≤ 40	450	-	400	-	6	4	
Extrudierten profil <sup>10</sup>								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>	R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.	
		mín.	máx.	mín.	máx.			
O, H111	alle	-	250	-	135	12	10	
T4, T4510, T4511	≤ 25	370	-	230	-	11	10	
	25 < e ≤ 75	410	-	270	-	10	-	
T6, T6510, T6511	≤ 25	415	-	370	-	7	5	
	25 < e ≤ 75	460	-	415	-	7	-	

<sup>1</sup> D = Durchmesser des kreisförmigen profils.  
<sup>2</sup> S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt  
<sup>3</sup> e = Dicke der wand  
<sup>10</sup> Für den fall, dass der querschnitt der elemente unterschiedlicher dicke zum anlegen unterschiedliche mechanische eigenschaften especificiEinzelns wärme aus als gültig die gesamte untere abschnitt der werte zu berücksichtigende.

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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	D <sup>1</sup>	S <sup>2</sup>	mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 200	≤ 200	-	250	-	135	12	10
T4, T4510, T4511 <sup>5</sup>	≤ 25	≤ 25	380	-	260	-	12	10
	25 < D ≤ 75	25 < S ≤ 75	400	-	270	-	10	-
	75 < D ≤ 150	75 < S ≤ 150	390	-	260	-	9	-
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	370	-	240	-	8	-
	200 < D ≤ 250	200 < S ≤ 250	360	-	220	-	7	-
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>	R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.	
		mín.	máx.	mín.	máx.			
O, H111	≤ 20	-	250	-	135	12	10	
T4, T4510, T4511 <sup>5</sup>	≤ 10	380	-	260	-	12	10	
	10 < e ≤ 75	400	-	270	-	10	8	
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>	R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.	
		mín.	máx.	mín.	máx.			
T4, T4510, T4511 <sup>5</sup>	≤ 30	380	-	260	-	10	8	

<sup>1</sup> D = Durchmesser des kreisförmigen profils.  
<sup>2</sup> S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt  
<sup>3</sup> e = Dicke der wand  
<sup>5</sup> Die funktionen können durch abkühlen in der presse erhalten werden

## LEGIERUNG : EN AW-2024 [Al Cu4 Mg1]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	D <sup>1</sup>	S <sup>2</sup>	mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 200	≤ 200	-	250	-	150	12	10
T3, T3510, T3511	≤ 50	≤ 50	450	-	310	-	8	6
	50 < D ≤ 100	50 < S ≤ 100	440	-	300	-	8	-
	100 < D ≤ 200	100 < S ≤ 200	420	-	280	-	8	-
	200 < D ≤ 250	200 < S ≤ 250	400	-	270	-	8	-
T8, T8510, T8511	≤ 150	≤ 150	455	-	380	-	5	4
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>	R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.	
		mín.	máx.	mín.	máx.			
O, H111	≤ 30	-	250	-	150	12	10	
T3, T3510, T3511	≤ 30	420	-	290	-	8	6	
T8, T8510, T8511	≤ 30	455	-	380	-	5	4	
Extrudierten profil <sup>10</sup>								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>	R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.	
		mín.	máx.	mín.	máx.			
O, H111	alle	-	250	-	150	12	10	
T3, T3510, T3511	≤ 15	395	-	290	-	8	6	
	15 < e ≤ 50	420	-	290	-	8	-	
T8, T8510, T8511	≤ 50	455	-	380	-	5	4	

<sup>1</sup> D = Durchmesser des kreisförmigen profils.  
<sup>2</sup> S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt  
<sup>3</sup> e = Dicke der wand  
<sup>10</sup> Für den fall, dass der querschnitt der elemente unterschiedlicher dicke zum anlegen unterschiedliche mechanische eigenschaften especificiEinzelns wärme aus als gültig die gesamte untere abschnitt der werte zu berücksichtigende.

## LEGIERUNG : EN AW-2030 [Al CU4 PB MG]

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

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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A %	A <sub>50 mm</sub> %
	D <sup>1</sup>	S <sup>2</sup>	mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
F <sup>4</sup> , H112	alle	alle	95	-	35	-	25	20
O, H111	alle	alle	95	135	35	-	25	20
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>	R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A %	A <sub>50 mm</sub> %	
		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.	
F <sup>4</sup> , H112	alle	95	-	35	-	25	20	
O, H111	alle	95	135	35	-	25	20	
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>	R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A %	A <sub>50 mm</sub> %	
		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.	
F <sup>4</sup> , H112	alle	95	-	35	-	25	20	

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

## LEGIERUNG : EN AW-3103 [Al Mn 1]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	D <sup>1</sup>	S <sup>2</sup>	mín.	máx.	mín.	máx.		
F <sup>4</sup> , H112	alle	alle	95	-	35	-	25	20
O, H111	alle	alle	95	135	35	-	25	20
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	e <sup>3</sup>		mín.	máx.	mín.	máx.		
F <sup>4</sup> , H112	alle		95	-	35	-	25	20
O, H111	alle		95	135	35	-	25	20
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	e <sup>3</sup>		mín.	máx.	mín.	máx.		
F <sup>4</sup> , H112	alle		95	-	35	-	25	20

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

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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	D <sup>1</sup>	S <sup>2</sup>	mín.	máx.	mín.	máx.		
F <sup>4</sup> , H112	alle	alle	100	-	40	-	18	16
O, H111	alle	alle	100	150	40	-	20	18
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	mín.	máx.	mín.	máx.				
F <sup>4</sup> , H112	alle		100	-	40	-	18	16
O, H111	alle		100	150	40	-	20	18
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	mín.	máx.	mín.	máx.				
F <sup>4</sup> , H112	alle		100	-	40	-	18	16

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



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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	D <sup>1</sup>	S <sup>2</sup>	mín.	máx.	mín.	máx.		
F <sup>4</sup> , H112	alle	alle	100	-	40	-	18	16
O, H111	alle	alle	100	150	40	-	20	18
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	mín.	máx.	mín.	máx.				
F <sup>4</sup> , H112	alle		100	-	40	-	18	16
O, H111	alle		100	150	40	-	20	18
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	mín.	máx.	mín.	máx.				
F <sup>4</sup> , H112	alle		100	-	40	-	18	16

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

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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	D <sup>1</sup>	S <sup>2</sup>	mín.	máx.	mín.	máx.		
F <sup>4</sup> , H112	alle	alle	150	-	50	-	16	14
O, H111	alle	alle	150	200	50	-	18	16
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F <sup>4</sup> , H112	alle		150	-	60	-	16	14
O, H111	alle		150	200	60	-	18	16
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F <sup>4</sup> , H112	alle		150	-	60	-	16	14

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



**LEGIERUNG: EN AW-5251 [Al Mg 2 ]**

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	D <sup>1</sup>	S <sup>2</sup>	mín.	máx.	mín.	máx.		
F <sup>4</sup> , H112	alle	alle	160	-	60	-	16	14
O, H111	alle	alle	160	220	60	-	17	15
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	mín.	máx.	mín.	máx.				
F <sup>4</sup> , H112	alle		160	-	60	-	16	14
O, H111	alle		160	220	60	-	17	15
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	mín.	máx.	mín.	máx.				
F <sup>4</sup> , H112	alle		160	-	60	-	16	14

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

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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	D <sup>1</sup>	S <sup>2</sup>	mín.	máx.	mín.	máx.		
F <sup>4</sup> , H112	alle	alle	170	-	70	-	15	13
O, H111	alle	alle	170	230	70	-	17	15
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	mín.	máx.	mín.	máx.				
F <sup>4</sup> , H112	alle		170	-	70	-	15	13
O, H111	alle		170	230	70	-	17	15
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	mín.	máx.	mín.	máx.				
F <sup>4</sup> , H112	alle		170	-	70	-	15	13

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

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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A %	A <sub>50 mm</sub> %
	D <sup>1</sup>	S <sup>2</sup>	mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
F <sup>4</sup> , H112	≤ 200	≤ 200	200	-	85	-	16	14
O, H111	≤ 200	≤ 200	200	275	85	-	18	16
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>	R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A %	A <sub>50 mm</sub> %	
		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.	
F <sup>4</sup> , H112	≤ 25	200	-	85	-	16	14	
O, H111	≤ 25	200	275	85	-	18	16	
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>	R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A %	A <sub>50 mm</sub> %	
		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.	
F <sup>4</sup> , H112	≤ 25	200	-	85	-	16	14	

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

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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	D <sup>1</sup>	S <sup>2</sup>	mín.	máx.	mín.	máx.		
F <sup>4</sup> , H112	≤ 200	≤ 200	200	-	85	-	16	14
O, H111	≤ 200	≤ 200	200	275	85	-	18	16
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	máx.		
F <sup>4</sup> , H112	≤ 25		200	-	85	-	16	14
O, H111	≤ 25		200	275	85	-	18	16
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	máx.		
F <sup>4</sup> , H112	≤ 25		200	-	85	-	16	14

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

**LEGIERUNG: EN AW-5754 [Al MG 3]**

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	D <sup>1</sup>	S <sup>2</sup>	mín.	máx.	mín.	máx.		
F <sup>4</sup> , 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 <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F <sup>4</sup> , H112	≤ 25		180	-	80	-	14	12
O, H111	≤ 25		180	250	80	-	17	15
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F <sup>4</sup> , H112	≤ 25		180	-	80	-	14	12

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

## LEGIERUNG: EN AW-5019 [Al Mg 5]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A %	A <sub>50 mm</sub> %
	D <sup>1</sup>	S <sup>2</sup>	mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
F <sup>4</sup> , H112	≤ 200	≤ 200	250	-	110	-	14	12
O, H111	≤ 200	≤ 200	250	320	110	-	15	13
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A %	A <sub>50 mm</sub> %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
F <sup>4</sup> , H112	≤ 30		250	-	110	-	14	12
O, H111	≤ 30		250	320	110	-	15	13
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A %	A <sub>50 mm</sub> %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
F <sup>4</sup> , H112	≤ 30		250	-	110	-	14	12

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



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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	D <sup>1</sup>	S <sup>2</sup>	mín.	máx.	mín.	máx.		
F <sup>4</sup>	< 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 <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F <sup>4</sup>	alle		270	-	110	-	12	10
O, H111	alle		270	-	110	-	12	10
H112	alle		270	-	125	-	12	10
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F <sup>4</sup>	alle		270	-	110	-	12	10
H112	alle		270	-	125	-	12	10

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

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

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

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

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

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



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

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

## LEGIERUNG: EN AW-6005 [Al Si Mg]

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

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

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

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

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

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

**Extrudierte bar**

**No especificado**  
Extrudierten schlauchs

**No especificado**  
Extrudierten schlauchs

Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>	R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
T6 <sup>2</sup>	≤ 10	250	-	200	-	8	6

<sup>1</sup> D = Durchmesser des kreisförmigen profils.

<sup>2</sup> S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt



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

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



**LEGIERUNG: EN AW-6018 [Al MG 1 SI PB MN]**

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

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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	D <sup>1</sup>	S <sup>2</sup>	mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 200	≤ 200	-	160	-	110	14	12
T4 <sup>5</sup>	≤ 200	≤ 200	205	-	110	-	14	12
T6 <sup>5</sup>	≤ 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 <sup>3</sup>	R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.	
		mín.	máx.	mín.	máx.			
O, H111	≤ 25	-	160	-	110	14	12	
T4 <sup>5</sup>	≤ 25	205	-	110	-	14	12	
T6 <sup>5</sup>	≤ 5	290	-	250	-	8	6	
	5 < e ≤ 25	300	-	255	-	10	8	
Extrudierten profil <sup>10</sup>								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>	R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.	
		mín.	máx.	mín.	máx.			
O, H111	alle	-	160	-	110	14	12	
T4 <sup>5</sup>	≤ 25	205	-	110	-	14	12	
Perfil abierto								
T5	≤ 5	270	-	230	-	8	6	
T6 <sup>5</sup>	≤ 5	290	-	250	-	8	6	
	5 < e ≤ 25	300	-	255	-	10	8	
Perfil hueco								
T5	≤ 5	270	-	230	-	8	6	
T6 <sup>5</sup>	≤ 5	290	-	250	-	8	6	
	5 < e ≤ 15	300	-	255	-	10	8	

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

## LEGIERUNG: EN AW-6060 [Al Mg Si]

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

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

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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	D <sup>1</sup>	S <sup>2</sup>	mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 200	≤ 200	-	150	-	110	16	14
T4 <sup>5</sup>	≤ 200	≤ 200	180	-	110	-	15	13
T6 <sup>5</sup>	≤ 200	≤ 200	260	-	240	-	8	6
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 25		-	150	-	110	16	14
T4 <sup>5</sup>	≤ 25		180	-	110	-	15	13
T6 <sup>5</sup>	≤ 5		260	-	240	-	8	6
	5 < e ≤ 25		260	-	240	-	10	8
Extrudierten profil <sup>10</sup>								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	máx.		
T4 <sup>5</sup>	≤ 25		180	-	110	-	15	13
T6 <sup>5</sup>	≤ 5		260	-	240	-	9	7
	5 < e ≤ 25		260	-	240	-	10	8

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

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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	D <sup>1</sup>	S <sup>2</sup>	mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 100	≤ 100	-	170	-	120	14	12
T4 <sup>5</sup>	≤ 100	≤ 100	180	-	100	-	14	12
T6 <sup>5</sup>	≤ 20	≤ 20	290	-	245	-	8	7
	20 < D ≤ 100	20 < S ≤ 100	290	-	245	-	8	-
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	e <sup>3</sup>		mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 10		-	170	-	120	14	12
T4 <sup>5</sup>	≤ 10		180	-	100	-	14	12
T5	≤ 5		270	-	230	-	8	7
	5 < e ≤ 10		260	-	220	-	9	8
T6 <sup>5</sup>	≤ 5		290	-	245	-	8	7
	5 < e ≤ 10		290	-	245	-	8	8
Extrudierten profil <sup>10</sup>								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	e <sup>3</sup>		mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	alle		-	170	-	120	14	12
T4 <sup>5</sup>	≤ 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 <sup>5</sup>	≤ 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 <sup>5</sup>	≤ 5		290	-	245	-	8	7
	5 < e ≤ 10		270	-	230	-	9	8

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

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

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



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

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

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

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

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

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



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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	D <sup>1</sup>	S <sup>2</sup>	mín.	máx.	mín.	máx.		
T4 <sup>5</sup>	≤ 150	≤ 150	125	-	75	-	14	12
T5	≤ 150	≤ 150	150	-	110	-	8	6
T6 <sup>5</sup>	≤ 150	≤ 150	195	-	160	-	10	8
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T6 <sup>5</sup>	≤ 25		195	-	160	-	10	8
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T4 <sup>5</sup>	≤ 50		125	-	75	-	14	12
T5	≤ 50		150	-	110	-	8	6
T6 <sup>5</sup>	≤ 50		195	-	160	-	10	8
<sup>1</sup> D = Durchmesser des kreisförmigen profils. <sup>2</sup> S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt <sup>3</sup> e = Dicke der wand <sup>5</sup> 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 <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A %	A <sub>50 mm</sub> %
	D <sup>1</sup>	S <sup>2</sup>	mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
T6 <sup>5</sup>	≤ 250	≤ 250	275	-	240	-	8	6
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A %	A <sub>50 mm</sub> %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
T6 <sup>5</sup>	≤ 25		275	-	240	-	8	6
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A %	A <sub>50 mm</sub> %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
T6 <sup>5</sup>	≤ 25		275	-	240	-	8	6
Perfil abierto								
T6 <sup>5</sup>	≤ 25		275	-	240	-	8	6
Perfil hueco								
T6 <sup>5</sup>	≤ 15		275	-	240	-	8	6
<sup>1</sup> D = Durchmesser des kreisförmigen profils. <sup>2</sup> S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt <sup>3</sup> e = Dicke der wand <sup>5</sup> Die funktionen können durch abkühlen in der presse erhalten warden								



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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	D <sup>1</sup>	S <sup>2</sup>	mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 200	≤ 200	-	160	-	110	14	12
T4 <sup>5</sup>	≤ 200	≤ 200	205	-	110	-	14	12
T6 <sup>5</sup>	≤ 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 <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 25		-	160	-	110	14	12
T4 <sup>5</sup>	≤ 25		205	-	110	-	14	12
T6 <sup>5</sup>	≤ 5		290	-	250	-	8	6
	5 < e ≤ 25		310	-	260	-	10	8
Extrudierten profil <sup>10</sup>								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	alle		-	160	-	110	14	12
T4 <sup>5</sup>	≤ 25		205	-	110	-	14	12
Perfil abierto								
T5	≤ 5		270	-	230	-	8	6
T6 <sup>5</sup>	≤ 5		290	-	250	-	8	6
	5 < e ≤ 25		310	-	260	-	10	8
Perfil hueco								
T5	≤ 5		270	-	230	-	8	6
T6 <sup>5</sup>	≤ 5		290	-	250	-	8	6
	5 < e ≤ 15		310	-	260	-	10	8

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

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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	D <sup>1</sup>	S <sup>2</sup>	mín.	máx.	mín.	máx.		
T5	alle	alle	310	-	260	-	10	8
T6 <sup>5</sup>	≤ 50	≤ 50	350	-	290	-	10	8
	50 < D ≤ 150	50 < S ≤ 150	340	-	280	-	10	-
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	e <sup>3</sup>		mín.	máx.	mín.	máx.		
T5	alle		310	-	260	-	10	8
T6 <sup>5</sup>	≤ 10		350	-	290	-	10	8
	10 < e ≤ 25		340	-	280	-	10	8
Extrudierten profil <sup>10</sup>								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T5	alle		310	-	260	-	10	8
T6 <sup>5</sup>	≤ 10		350	-	290	-	10	8
	10 < e ≤ 25		340	-	280	-	10	8

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

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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A %	A <sub>50 mm</sub> %
	D <sup>1</sup>	S <sup>2</sup>	mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
T6 <sup>5</sup>	≤ 50	≤ 50	350	-	290	-	10	8
	50 < D ≤ 200	50 < S ≤ 200	340	-	270	-	10	-
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A %	A <sub>50 mm</sub> %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
T6 <sup>5</sup>	≤ 15		350	-	290	-	10	8
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A %	A <sub>50 mm</sub> %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
T6 <sup>5</sup>	≤ 40		350	-	290	-	10	8
<sup>1</sup> D = Durchmesser des kreisförmigen profils. <sup>2</sup> S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt <sup>3</sup> e = Dicke der wand <sup>5</sup> 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 <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	D <sup>1</sup>	S <sup>2</sup>	mín.	máx.	mín.	máx.		
T6 <sup>5</sup>	≤ 50	≤ 50	350	-	290	-	10	8
	50 < D ≤ 200	50 < S ≤ 200	340	-	275	-	10	-
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	mín.	máx.	mín.	máx.				
T6 <sup>5</sup>	≤ 15		350	-	290	-	10	8
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	mín.	máx.	mín.	máx.				
T6 <sup>5</sup>	≤ 40		350	-	290	-	10	8

<sup>1</sup> D = Durchmesser des kreisförmigen profils.  
<sup>2</sup> S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt  
<sup>3</sup> e = Dicke der wand  
<sup>5</sup> 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 <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	D <sup>1</sup>	S <sup>2</sup>	mín.	máx.	mín.	máx.		
T6, T6510, T6511 <sup>5</sup>	≤ 80	≤ 80	490	-	420	-	7	5
	80 < D ≤ 200	80 < S ≤ 200	470	-	400	-	7	-
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>	R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.	
		mín.	máx.	mín.	máx.			
T6, T6510, T6511 <sup>5</sup>	≤ 30	490	-	420	-	7	5	
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>	R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.	
		mín.	máx.	mín.	máx.			
T6, T6510, T6511 <sup>5</sup>	≤ 30	490	-	420	-	7	5	

<sup>1</sup> D = Durchmesser des kreisförmigen profils.  
<sup>2</sup> S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt  
<sup>3</sup> e = Dicke der wand  
<sup>5</sup> Die funktionen können durch abkühlen in der presse erhalten warden

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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	D <sup>1</sup>	S <sup>2</sup>	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 <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T6, T6510, T6511	≤ 30		610	-	530	-	5	4
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>		R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T6, T6510, T6511	≤ 30		610	-	530	-	5	4
<sup>1</sup> D = Durchmesser des kreisförmigen profils. <sup>2</sup> S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt <sup>3</sup> e = Dicke der wand								



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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	D <sup>1</sup>	S <sup>2</sup>	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 <sup>9</sup>	≤ 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 <sup>3</sup>	R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % 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 <sup>9</sup>	≤ 5	470	-	400	-	7	5	
	5 < e ≤ 25	485	-	420	-	8	6	
	25 < e ≤ 50	475	-	405	-	8	-	
Extrudierten profil <sup>10</sup>								
Zustand	Maßnahmen mm e <sup>3</sup>	R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0.2</sub> Mpa		A % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.	
		mín.	máx.	mín.	máx.			
T6, T6510, T6511	≤ 25	530	-	460	-	6	4	
	25 < e ≤ 60	540	-	470	-	6	-	
T73, T73510, T73511 <sup>9</sup>	≤ 25	485	-	420	-	7	5	

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