



**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 <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		mín. %				HBW
	von	bis	mín.	máx.	mín.	máx.	A <sub>50 mm</sub>	A	180°	90°	
F	≥ 2,5	150	60								
	0,2	0,5	65	95	20		20		0 t	0 t	20
O	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
H112	12,5	80	65	95	20			32			20
	≥ 6	12,5	75		30		20				23
H12	12,5	80	70		25			20			22
	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
H14	12,5	40	85	125	65			9			28
	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
H16	12,5	25	105	145	85			6			34
	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

Zustand	Dicke (Nennmaß)		Zugfestigkeit		0,2% - Dehngrenze		Dehnung		Biegeradius		Härte
	mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		mín. %				HBW
	von	bis	mín.	máx.	mín.	máx.	A <sub>50 mm</sub>	A	180°	90°	
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 [Al CU 4 MG SI (A)]**

Zustand	Dicke (Nennmaß)		Zugfestigkeit		0,2% - Dehngrenze		Dehnung		Biegeradius		Härte
	mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		mín. %				HBW
	von	bis	mín.	máx.	mín.	máx.	A <sub>50 mm</sub>	A	180°	90°	
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 <sup>a</sup>	3,0 t <sup>a</sup>	110
	1,5	6,0	390		245		15		5,0 t <sup>a</sup>	5,0 t <sup>a</sup>	110
	6,0	12,5	390		260		13			8,0 t <sup>a</sup>	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 <sup>a</sup>	3,0 t <sup>a</sup>	110
	1,5	6,0	390		245		15		5,0 t <sup>a</sup>	5,0 t <sup>a</sup>	110
	6,0	12,5	390		260		13			8,0 t <sup>a</sup>	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			

Zustand	Dicke (Nennmaß)		Zugfestigkeit		0,2% - Dehngrenze		Dehnung		Biegeradius		Härte HBW
	mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		mín. %		180°	90°	
	von	bis	mín.	máx.	mín.	máx.	A <sub>50 mm</sub>	A			
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 HBW
	mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		mín. %		180°	90°	
	von	bis	mín.	máx.	mín.	máx.	A <sub>50 mm</sub>	A			
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 <sup>a</sup>	4,0 t <sup>a</sup>	123
	1,5	3,0	435		290		14		4,0 t <sup>a</sup>	4,0 t <sup>a</sup>	123
	3,0	6,0	440		290		14		5,0 t <sup>a</sup>	5,0 t <sup>a</sup>	124
	6,0	12,5	440		290		13			8,0 t <sup>a</sup>	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
T351	120,0	150,0	360		250			5			104
	≥ 0,4	1,5	435		290		12		4,0 t <sup>a</sup>	4,0 t <sup>a</sup>	123
	1,5	3,0	435		290		14		4,0 t <sup>a</sup>	4,0 t <sup>a</sup>	123
	3,0	6,0	440		290		14		5,0 t <sup>a</sup>	5,0 t <sup>a</sup>	124
	6,0	12,5	440		290		13			8,0 t <sup>a</sup>	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 <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		mín. %				HBW
	von	bis	mín.	máx.	mín.	máx.	A <sub>50 mm</sub>	A	180°	90°	
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..



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

Zustand	Dicke (Nennmaß)		Zugfestigkeit		0,2% - Dehngrenze		Dehnung		Biegeradius		Härte HBW
	von	bis	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0.2</sub> MPa	mín.	mín.	mín. %	A	180°	90°	
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



Zustand	Dicke (Nennmaß)		Zugfestigkeit		0,2% - Dehngrenze		Dehnung		Biegeradius		Härte HBW
	von	bis	min.	máx.	min.	máx.	A <sub>50 mm</sub>	A	180°	90°	
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 HBW
	mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		mín. %				
	von	bis	mín.	máx.	mín.	máx.	A <sub>50 mm</sub>	A	180°	90°	
F	≥ 2,5	80	155								
	0,2	0,5	155	200	60		13		0 t	0 t	45
O	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
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
	0,2	0,5	220	265	180		1		2,5 t	0,5 t	67
H14	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

Zustand	Dicke (Nennmaß)		Zugfestigkeit		0,2% - Dehngrenze		Dehnung		Biegeradius		Härte HBW
	mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		mín. %				
	von	bis	mín.	máx.	mín.	máx.	A <sub>50 mm</sub>	A	180°	90°	
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 HBW
	mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		mín. %		180°	90°	
	von	bis	mín.	máx.	mín.	máx.	A <sub>50 mm</sub>	A			
<b>F</b>	≥ 2,5	80	100								
<b>O</b>	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
<b>H111</b>	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
<b>H112</b>	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
<b>H14</b>	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
<b>H16</b>	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
<b>H18</b>	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
<b>H19</b>	0,2	0,5	205		185		1				64
	0,5	1,5	205		185		2				64
	1,5	3,0	205		185		2				64

Zustand	Dicke (Nennmaß)		Zugfestigkeit		0,2% - Dehngrenze		Dehnung		Biegeradius		Härte HBW
	mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		mín. %				
	von	bis	mín.	máx.	mín.	máx.	A <sub>50 mm</sub>	A	180°	90°	
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

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

Zustand	Dicke (Nennmaß)		Zugfestigkeit		0,2% - Dehngrenze		Dehnung		Biegeradius		Härte HBW
	von	bis	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0.2</sub> MPa	mín.	mín.	mín. %	A	180°	90°	
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
H111	250,0	300,0	245		90			9			69
	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
H112	200,0	250,0	250		95			10			69
	250,0	300,0	245		90			9			69
	≥ 6	12,5	275		125		12				75
	12,5	40,0	275		125			10			75
H116 <sup>a</sup>	40,0	80,0	270		115			10			73
	80,0	120,0	260		110			10			73
	≥ 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
H116 <sup>a</sup>	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

Zustand	Dicke (Nennmaß)		Zugfestigkeit		0,2% - Dehngrenze		Dehnung		Biegeradius		Härte
	mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		mín. %				HBW
	von	bis	mín.	máx.	mín.	máx.	A <sub>50 mm</sub>	A	180°	90°	
H321 <sup>a</sup>	≥ 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



Zustand	Dicke (Nennmaß)		Zugfestigkeit		0,2% - Dehngrenze		Dehnung		Biegeradius		Härte HBW
	von	bis	R <sub>m</sub> MPa	mín. máx.	R <sub>p0.2</sub> MPa	mín. máx.	mín. % A <sub>50 mm</sub>	A	180°	90°	
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 HBW
	mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		mín. %				
	von	bis	mín.	máx.	mín.	máx.	A <sub>50 mm</sub>	A	180°	90°	
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

<sup>a</sup> 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 HBW
	mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		mín. %		180°	90°	
	von	bis	mín.	máx.	mín.	máx.	A <sub>50 mm</sub>	A			
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 <sup>a</sup>	≥ 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 <sup>a</sup>	≥ 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

Zustand	Dicke (Nennmaß)		Zugfestigkeit		0,2% - Dehngrenze		Dehnung		Biegeradius		Härte HBW
	mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		mín. %				
	von	bis	mín.	máx.	mín.	máx.	A <sub>50 mm</sub>	A	180°	90°	
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

Zustand	Dicke (Nennmaß)		Zugfestigkeit		0,2% - Dehngrenze		Dehnung		Biegeradius		Härte HBW
	mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		mín. %		180°	90°	
	von	bis	mín.	máx.	mín.	máx.	A <sub>50 mm</sub>	A			
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

<sup>a</sup> 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-5251 [Al MG 2 MN 0,3 ]**

Zustand	Dicke (Nennmaß)		Zugfestigkeit		0,2% - Dehngrenze		Dehnung		Biegeradius		Härte HBW
	mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		mín. %				
	von	bis	mín.	máx.	mín.	máx.	A <sub>50 mm</sub>	A	180°	90°	
<b>F</b>	≥ 2,5	80	160								
<b>O</b>	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
<b>H111</b>	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
<b>H12</b>	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
<b>H14</b>	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
<b>H16</b>	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
<b>H18</b>	0,2	0,5	255		230		1				79
	0,5	1,5	255		230		2				79
	1,5	3,0	255		230		2				79

Zustand	Dicke (Nennmaß)		Zugfestigkeit		0,2% - Dehngrenze		Dehnung		Biegeradius		Härte HBW
	mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		mín. %				
	von	bis	mín.	máx.	mín.	máx.	A <sub>50 mm</sub>	A	180°	90°	
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

## LEGIERUNG: EN AW-5754 [Al Mg3]

Zustand	Dicke (Nennmaß)		Zugfestigkeit		0,2% - Dehngrenze		Dehnung		Biegeradius		Härte HBW
	mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		mín. %		180°	90°	
	von	bis	mín.	máx.	mín.	máx.	A <sub>50 mm</sub>	A			
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

Zustand	Dicke (Nennmaß)		Zugfestigkeit		0,2% - Dehngrenze		Dehnung		Biegeradius		Härte HBW
	mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		mín. %		180°	90°	
	von	bis	mín.	máx.	mín.	máx.	A <sub>50 mm</sub>	A			
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



Zustand	Dicke (Nennmaß)		Zugfestigkeit		0,2% - Dehngrenze		Dehnung		Biegeradius		Härte HBW
	mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		mín. %		180°	90°	
	von	bis	mín.	máx.	mín.	máx.	A <sub>50 mm</sub>	A			
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



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

Zustand	Dicke (Nennmaß)		Zugfestigkeit		0,2% - Dehngrenze		Dehnung		Biegeradius		Härte HBW
	von	bis	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0.2</sub> MPa	A <sub>50 mm</sub> %	A	180°	90°			
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 <sup>a</sup>	1,0 t <sup>a</sup>	58		
	1,5	3,0	205	110	14		2,0 t <sup>a</sup>	1,5 t <sup>a</sup>	58		
	3,0	6,0	205	110	16			3,0 t <sup>a</sup>	58		
	6,0	12,5	205	110	18			4,0 t <sup>a</sup>	58		
	12,5	40,0	205	110		15			58		
T451	≥ 0,4	1,5	205	110	12		1,5 t <sup>a</sup>	1,0 t <sup>a</sup>	58		
	1,5	3,0	205	110	14		2,0 t <sup>a</sup>	1,5 t <sup>a</sup>	58		
	3,0	6,0	205	110	16			3,0 t <sup>a</sup>	58		
	6,0	12,5	205	110	18			4,0 t <sup>a</sup>	58		
	12,5	40,0	205	110		15			58		
T42	≥ 0,4	1,5	205	95	12			1,0 t <sup>a</sup>	57		
	1,5	3,0	205	95	14			1,5 t <sup>a</sup>	57		
	3,0	6,0	205	95	16			3,0 t <sup>a</sup>	57		
	6,0	12,5	205	95	18			4,0 t <sup>a</sup>	57		
	12,5	40,0	205	95		15			57		
T6	≥ 0,4	1,5	290	240	6			2,5 t <sup>a</sup>	88		
	1,5	3,0	290	240	7			3,5 t <sup>a</sup>	88		
	3,0	6,0	290	240	10			4,0 t <sup>a</sup>	88		
	6,0	12,5	290	240	9			5,0 t <sup>a</sup>	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			

Zustand	Dicke (Nennmaß)		Zugfestigkeit		0,2% - Dehngrenze		Dehnung		Biegeradius		Härte
	mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		mín. %				HBW
	von	bis	mín.	máx.	mín.	máx.	A <sub>50 mm</sub>	A	180°	90°	
T651	≥ 0,4	1,5	290		240		6			2,5 t <sup>a</sup>	88
	1,5	3,0	290		240		7			3,5 t <sup>a</sup>	88
	3,0	6,0	290		240		10			4,0 t <sup>a</sup>	88
	6,0	12,5	290		240		9			5,0 t <sup>a</sup>	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 <sup>a</sup>	88
	1,5	3,0	290		240		7			3,5 t <sup>a</sup>	88
	3,0	6,0	290		240		10			4,0 t <sup>a</sup>	88
	6,0	12,5	290		240		9			5,0 t <sup>a</sup>	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..



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

Zustand	Dicke (Nennmaß)		Zugfestigkeit		0,2% - Dehngrenze		Dehnung		Biegeradius		Härte HBW
	von	bis	R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		mín. %		180°	90°	
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 <sup>a</sup>	40
	6,0	12,5		150		85	17			2,5 t <sup>a</sup>	40
	12,5	25,0		155				16			40
T4	≥ 0,4	1,5	205		110		12		3,0 t <sup>a</sup>	1,5 t <sup>a</sup>	58
	1,5	3,0	205		110		14		3,0 t <sup>a</sup>	2,0 t <sup>a</sup>	58
	3,0	6,0	205		110		15			3,0 t <sup>a</sup>	58
	6,0	12,5	205		110		14			4,0 t <sup>a</sup>	58
	12,5	40,0	205		110			13			58
T451	≥ 0,4	1,5	205		110		12		3,0 t <sup>a</sup>	1,5 t <sup>a</sup>	58
	1,5	3,0	205		110		14		3,0 t <sup>a</sup>	2,0 t <sup>a</sup>	58
	3,0	6,0	205		110		15			3,0 t <sup>a</sup>	58
	6,0	12,5	205		110		14			4,0 t <sup>a</sup>	58
	12,5	40,0	205		110			13			58
T42	≥ 0,4	1,5	205		95		12			1,5 t <sup>a</sup>	57
	1,5	3,0	205		95		14			2,0 t <sup>a</sup>	57
	3,0	6,0	205		95		15			3,0 t <sup>a</sup>	57
	6,0	12,5	205		95		14			4,0 t <sup>a</sup>	57
	12,5	40,0	205		95			13			57
T6	≥ 0,4	1,5	310		260		6			2,5 t <sup>a</sup>	94
	1,5	3,0	310		260		7			3,5 t <sup>a</sup>	94
	3,0	6,0	310		260		10			4,5 t <sup>a</sup>	94
	6,0	12,5	300		255		9			6,0 t <sup>a</sup>	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				

Zustand	Dicke (Nennmaß)		Zugfestigkeit		0,2% - Dehngrenze		Dehnung		Biegeradius		Härte HBW
	von	bis	mín.	máx.	mín.	máx.	mín. %	A	180°	90°	
T651	≥ 0,4	1,5	310		260		6			2,5 t <sup>a</sup>	94
	1,5	3,0	310		260		7			3,5 t <sup>a</sup>	94
	3,0	6,0	310		260		10			4,5 t <sup>a</sup>	94
	6,0	12,5	300		255		9			6,0t <sup>a</sup>	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 <sup>a</sup>	94
	1,5	3,0	310		260		7			3,5 t <sup>a</sup>	94
	3,0	6,0	310		260		10			4,5 t <sup>a</sup>	94
	6,0	12,5	300		255		9			6,0t <sup>a</sup>	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 <sup>a</sup>	82
	1,5	3,0	280		205		11			2,5 t <sup>a</sup>	82
	3,0	6,0	280		205		11			4,0 t <sup>a</sup>	82
	6,0	12,5	280		205		12			5,0 t <sup>a</sup>	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 <sup>a</sup>	82
	1,5	3,0	280		205		11			2,5 t <sup>a</sup>	82
	3,0	6,0	280		205		11			4,0 t <sup>a</sup>	82
	6,0	12,5	280		205		12			5,0 t <sup>a</sup>	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

<sup>a</sup> 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 HBW
	mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		mín. %				
	von	bis	mín.	máx.	mín.	máx.	A <sub>50 mm</sub>	A	180°	90°	
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 <sup>a</sup>	157
	0,8	1,5	540		460		6			5,5 t <sup>a</sup>	160
	1,5	3,0	540		470		7			6,5 t <sup>a</sup>	161
	3,0	6,0	545		475		8			8,0 t <sup>a</sup>	163
	6,0	12,5	540		460		8			12,0 t <sup>a</sup>	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				



Zustand	Dicke (Nennmaß)		Zugfestigkeit		0,2% - Dehngrenze		Dehnung		Biegeradius		Härte HBW
	mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		mín. %				
	von	bis	mín.	máx.	mín.	máx.	A <sub>50 mm</sub>	A	180°	90°	
T651	≥ 0,4	0,8	525		460		6			4,5 t <sup>a</sup>	157
	0,8	1,5	540		460		6			5,5 t <sup>a</sup>	160
	1,5	3,0	540		470		7			6,5 t <sup>a</sup>	161
	3,0	6,0	545		475		8			8,0 t <sup>a</sup>	163
	6,0	12,5	540		460		8			12,0 t <sup>a</sup>	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 <sup>a</sup>	157
	0,8	1,5	540		460		6			5,5 t <sup>a</sup>	160
	1,5	3,0	540		470		7			6,5 t <sup>a</sup>	161
	3,0	6,0	545		475		8			8,0 t <sup>a</sup>	163
	6,0	12,5	540		460		8			12,0 t <sup>a</sup>	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			

Zustand	Dicke (Nennmaß)		Zugfestigkeit		0,2% - Dehngrenze		Dehnung		Biegeradius		Härte HBW
	mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0.2</sub> MPa		mín. %		180°	90°	
	von	bis	mín.	máy.	mín.	máy.	A <sub>50 mm</sub>	A			
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 <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 %	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	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 %	A <sub>50 mm</sub> %	
		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 %	A <sub>50 mm</sub> %	
		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 eigneschaftfen warden nur zur information gegeben

Extrudierte bar

**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 %	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	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 %	A <sub>50 mm</sub> %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
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 %	A <sub>50 mm</sub> %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
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 eigneschaftfen 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 % 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.		
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.		
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 %	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.			
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.			
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-5754 [Al MG 3]**

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	≤ 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 %	A <sub>50 mm</sub> %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
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 %	A <sub>50 mm</sub> %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
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 eigneschaftfen 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 % 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	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 % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	mín.	máx.	mín.	máx.				
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 % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	mín.	máx.	mín.	máx.				
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 eigneschaftfen 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.				
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.				
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 eigneschaftfen 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								
Treatment status	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								
Treatment status	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								
Treatment status	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 werden <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								
Treatment status	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								
Treatment status	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>								
Treatment status	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.
T4 <sup>5</sup>	≤ 25		180	-	90	-	15	13
	≤ 5		270	-	225	-	8	6
T6 <sup>5</sup>	5 < e ≤ 10		260	-	215	-	8	6
	10 < e ≤ 25		250	-	200	-	8	6
Profil hohl								
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 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-6005 A [Al Si Mg (A)]

Extrudierte bar								
Treatment status	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								
Treatment status	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>								
Treatment status	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.
Profil öffnen								
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
Profil hohl								
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 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-6106 [Al MG SI MN]**

**Extrudierte bar**

Nicht spezifiziert  
Nicht angegeben

Nicht spezifiziert  
Nicht angegeben

Treatment status	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								
Treatment status	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								
Treatment status	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								
Treatment status	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 werden								





**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 werden



**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	
Profil öffnen								
T5	≤ 5	270	-	230	-	8	6	
T6 <sup>5</sup>	≤ 5	290	-	250	-	8	6	
	5 < e ≤ 25	300	-	255	-	10	8	
Profil hohl								
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 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-6060 [Al Mg 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.		
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 % mín.	A <sub>50 mm</sub> % mín.
	e <sup>3</sup>		mín.	máx.	mín.	máx.		
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 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		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.				
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.				
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 werden  
<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 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-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 werden								



## 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>8</sup> Biegequalität  
<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-6063 [Al MG 0,7 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.
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 %	A <sub>50 mm</sub> %	
		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.	
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 %	A <sub>50 mm</sub> %	
		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.	
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
Profil öffnen								
T6 <sup>5</sup>	≤ 25		275	-	240	-	8	6
Profil hohl								
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
Profil öffnen								
T5	≤ 5		270	-	230	-	8	6
T6 <sup>5</sup>	≤ 5		290	-	250	-	8	6
	5 < e ≤ 25		310	-	260	-	10	8
Profil hohl								
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 [AI 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 sechsktangen 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.