BRONMETAL

Aluminium Al

Produkt format:	Extrudienrten
Technische merkmale:	Platten, stäbe, rohre und aluminium strangpress profilen

CHARAKTERISTIK MECHANISCH

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

Extrudierte bar								
Zustand	Medidas		R_m		$R_{p0.2}$		A	$A_{50\ mm}$
	mm		MPa		MPa		%	%
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
F[4], H112	todas	todas	60	-	20	-	25	23
O, H111	todas	todas	60	95	20	-	25	23
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Medidas		R_m		$R_{p0.2}$		A	$A_{50\ mm}$
	mm		MPa		MPa		%	%
	e[3]		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
F[4], H112	todas		60	-	20	-	25	23
O, H111	alle		60	95	20	-	25	23
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen		R_m		$R_{p0.2}$		A	$A_{50\ mm}$
	mm		MPa		MPa		%	%
	e[3]		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
F[4], H112	alle		60	-	20	-	25	23

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

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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	alle	alle	60	-	20	-	25	23
Extrudierten schlauchs Nicht angegeben								
Extrudierten profil Nicht angegeben								

[1] **D = Durchmesser des kreisförmigen profils.**
[2] **S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt**
[4] **Zustand "F": di werte der eigneschahffen warden nur zur information gegeben**

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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	alle	alle	75	-	25	-	20	18
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e[3]		R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	alle		75	-	25	-	20	18
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e[3]		R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	alle		75	-	25	-	20	18

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

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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	alle	alle	60	-	-	-	25	23
Extrudierten schlauchs[11]								
Zustand	Maßnahmen mm e[3]		R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	alle		60	-	-	-	25	23
Extrudierten profil[11]								
Zustand	Maßnahmen mm e[3]		R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	alle		60	-	-	-	25	23

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

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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
T4, T4510, T4511[5]	≤ 80	≤ 80	370	-	250	-	8	6
	80 < D ≤ 200	80 < D ≤ 200	340	-	220	-	8	-
	200 < D ≤ 250	200 < D ≤ 250	330	-	210	-	7	-

Extrudierten schlauchs						
Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
T4, T4510, T4511[5]	≤ 25	370	-	250	-	8	6

Extrudierten profil							
Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
T4, T4510, T4511[5]	≤ 30	370	-	250	-	8	6

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

LEGIERUNG : EN AW-2011 [AI CU6 BI PI]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
T4[4]	≤ 200	≤ 60	275	-	20	-	14	12
T6[5]	≤ 75	≤ 60	310	-	230	-	8	6
	75 < D ≤ 200	-	295	-	195	-	6	-

Extrudierten schlauchs							
Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
T6[5]	≤ 25	310	-	230	-	6	4

Extrudierten profil
Nicht angegeben

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

LEGIERUNG: EN AW-2011A [AI CU6 BI PI (A)]

Extrudierte bar								
Zustand	**Maßnahmen mm**		**R_m MPa**		**$R_{p0.2}$ MPa**		**A % mín.**	**$A_{50\ mm}$ % mín.**
	D[1]	**S[2]**	**mín.**	**máx.**	**mín.**	**máx.**		
T4[4]	≤ 200	≤ 60	275	-	125	-	14	12
T6[5]	≤ 75	≤ 60	310	-	230	-	8	6
	75 < D ≤ 200	-	295	-	195	-	6	-
Extrudierten schlauchs								
Zustand	**Maßnahmen mm e[3]**		**R_m MPa**		**$R_{p0.2}$ MPa**		**A % mín.**	**$A_{50\ mm}$ % mín.**
			mín.	**máx.**	**mín.**	**máx.**		
T6[5]	≤ 25		310	-	230	-	6	4
Extrudierten profil Nicht angegeben								

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

LEGIERUNG: EN AW-2014 [Al CU4 SI MG]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A %	$A_{50\ mm}$ %
	D[1]	S[2]	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		R_m		$R_{p0.2}$		A	$A_{50\ mm}$
	mm		MPa		MPa		%	%
	e[3]		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
O, H111	≤ 20		-	250	-	135	12	10
T4, T4510, T4511	≤ 20		370	-	230	-	11	10
T6, T6510, T6511	≤ 10		415	-	370	-	7	5
	10 < e ≤ 40		450	-	400	-	6	4
Extrudierten profil[10]								
Zustand	Maßnahmen		R_m		$R_{p0.2}$		A	$A_{50\ mm}$
	mm		MPa		MPa		%	%
	e[3]		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
O, H111	alle		-	250	-	135	12	10
T4, T4510, T4511	≤ 25		370	-	230	-	11	10
	25 < e ≤ 75		410	-	270	-	10	-
T6, T6510, T6511	≤ 25		415	-	370	-	7	5
	25 < e ≤ 75		460	-	415	-	7	-

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

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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 200	≤ 200	-	250	-	135	12	10
T4, T4510, T4511	≤ 25	≤ 25	370	-	230	-	13	11
	25 < D ≤ 75	25 < S ≤ 75	410	-	270	-	12	-
	75 < D ≤ 150	75 < S ≤ 150	390	-	250	-	10	-
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	350	-	230	-	8	-
T6, T6510, T6511	≤ 25	≤ 25	415	-	370	-	6	5
	25 < D ≤ 75	25 < S ≤ 75	460	-	415	-	7	-
	75 < D ≤ 150	75 < S ≤ 150	465	-	420	-	7	-
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	430	-	350	-	6	-
	200 < D ≤ 250	200 < S ≤ 250	420	-	320	-	5	-

Tubo extruid							
Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 20	-	250	-	135	12	10
T4, T4510, T4511	≤ 20	370	-	230	-	11	10
T6, T6510, T6511	≤ 10	415	-	370	-	7	5
	10 < e ≤ 40	450	-	400	-	6	4

Extrudierten profil[10]							
Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	alle	-	250	-	135	12	10
T4, T4510, T4511	≤ 25	370	-	230	-	11	10
	25 < e ≤ 75	410	-	270	-	10	-
T6, T6510, T6511	≤ 25	415	-	370	-	7	5
	25 < e ≤ 75	460	-	415	-	7	-

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

LEGIERUNG : EN AW-2017 [Al CU4 MG SI (A)]

Extrudierte bar

Zustand	Maßnahmen mm		R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A %	$A_{50\ mm}$ %
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
O, H111	≤ 200	≤ 200	-	250	-	135	12	10
T4, T4510, T4511[5]	≤ 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[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A %	$A_{50\ mm}$ %
		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
O, H111	≤ 20	-	250	-	135	12	10
T4, T4510, T4511[5]	≤ 10	380	-	260	-	12	10
	10 < e ≤ 75	400	-	270	-	10	8

Extrudierten profil

Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A %	$A_{50\ mm}$ %
		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
T4, T4510, T4511[5]	≤ 30	380	-	260	-	10	8

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

LEGIERUNG : EN AW-2024 [Al CU4 MG1]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 200	≤ 200	-	250	-	150	12	10
T3, T3510, T3511	≤ 50	≤ 50	450	-	310	-	8	6
	50 < D ≤ 100	50 < S ≤ 100	440	-	300	-	8	-
	100 < D ≤ 200	100 < S ≤ 200	420	-	280	-	8	-
	200 < D ≤ 250	200 < S ≤ 250	400	-	270	-	8	-
T8, T8510, T8511	≤ 150	≤ 150	455	-	380	-	5	4

Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 30	-	250	-	150	12	10
T3, T3510, T3511	≤ 30	420	-	290	-	8	6
T8, T8510, T8511	≤ 30	455	-	380	-	5	4

Extrudierten profil[10]							
Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	alle	-	250	-	150	12	10
T3, T3510, T3511	≤ 15	395	-	290	-	8	6
	15 < e ≤ 50	420	-	290	-	8	-
T8, T8510, T8511	≤ 50	455	-	380	-	5	4

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

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

Extrudierte bar

Zustand	Maßnahmen mm		R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
T4, T4510, T4511[5]	≤ 80	≤ 80	370	-	250	-	8	6
	80 < D ≤ 200	80 < S ≤ 200	340	-	220	-	8	-
	200 < D ≤ 250	200 < S ≤ 250	330	-	210	-	7	-

Extrudierten schlauchs

Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
T4, T4510, T4511	≤ 25	370	-	250	-	8	6

Extrudierten profil

Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
T4, T4510, T4511[5]	≤ 30	370	-	250	-	8	6

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

LEGIERUNG: EN AW-3003 [Al MG 1 CU]

Extrudierte bar

Zustand	Maßnahmen mm		R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	alle	alle	95	-	35	-	25	20
O, H111	alle	alle	95	135	35	-	25	20

Extrudierten schlauchs

Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	alle	95	-	35	-	25	20
O, H111	alle	95	135	35	-	25	20

Extrudierten profil

Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	alle	95	-	35	-	25	20

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

LEGIERUNG : EN AW-3103 [Al MN 1]

Extrudierte bar

Zustand	Maßnahmen mm		R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	alle	alle	95	-	35	-	25	20
O, H111	alle	alle	95	135	35	-	25	20

Extrudierten schlauchs

Zustand	Maßnahmen mm	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	e[3]	mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	alle	95	-	35	-	25	20
O, H111	alle	95	135	35	-	25	20

Extrudierten profil

Zustand	Maßnahmen mm	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	e[3]	mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	alle	95	-	35	-	25	20

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

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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	alle	alle	100	-	40	-	18	16
O, H111	alle	alle	100	150	40	-	20	18

Extrudierten schlauchs							
Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	alle	100	-	40	-	18	16
O, H111	alle	100	150	40	-	20	18

Extrudierten profil							
Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	alle	100	-	40	-	18	16

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

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

Extrudierte bar

Zustand	Maßnahmen mm		R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A %	$A_{50\ mm}$ %
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
F[4], H112	alle	alle	100	-	40	-	18	16
O, H111	alle	alle	100	150	40	-	20	18

Extrudierten schlauchs

Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A %	$A_{50\ mm}$ %
		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
F[4], H112	alle	100	-	40	-	18	16
O, H111	alle	100	150	40	-	20	18

Extrudierten profil

Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A %	$A_{50\ mm}$ %
		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
F[4], H112	alle	100	-	40	-	18	16

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

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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	alle	alle	150	-	50	-	16	14
O, H111	alle	alle	150	200	50	-	18	16

Extrudierten schlauchs							
Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	alle	150	-	60	-	16	14
O, H111	alle	150	200	60	-	18	16

Extrudierten profil							
Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	alle	150	-	60	-	16	14

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

LEGIERUNG: EN AW-5251 [Al MG 2]

Extrudierte bar

Zustand	Maßnahmen mm		R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	alle	alle	160	-	60	-	16	14
O, H111	alle	alle	160	220	60	-	17	15

Extrudierten schlauchs

Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	alle	160	-	60	-	16	14
O, H111	alle	160	220	60	-	17	15

Extrudierten profil

Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	alle	160	-	60	-	16	14

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

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

Extrudierte bar

Zustand	Maßnahmen mm		R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	alle	alle	170	-	70	-	15	13
O, H111	alle	alle	170	230	70	-	17	15

Extrudierten schlauchs

Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	alle	170	-	70	-	15	13
O, H111	alle	170	230	70	-	17	15

Extrudierten profil

Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	alle	170	-	70	-	15	13

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

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

Extrudierte bar

Zustand	Maßnahmen mm		R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A %	$A_{50\ mm}$ %
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
F[4], H112	≤ 200	≤ 200	200	-	85	-	16	14
O, H111	≤ 200	≤ 200	200	275	85	-	18	16

Extrudierten schlauchs

Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A %	$A_{50\ mm}$ %
		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
F[4], H112	≤ 25	200	-	85	-	16	14
O, H111	≤ 25	200	275	85	-	18	16

Extrudierten profil

Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A %	$A_{50\ mm}$ %
		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
F[4], H112	≤ 25	200	-	85	-	16	14

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

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

Extrudierte bar

Zustand	Maßnahmen mm		R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	≤ 200	≤ 200	200	-	85	-	16	14
O, H111	≤ 200	≤ 200	200	275	85	-	18	16

Extrudierten schlauchs

Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	≤ 25	200	-	85	-	16	14
O, H111	≤ 25	200	275	85	-	18	16

Extrudierten profil

Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	≤ 25	200	-	85	-	16	**14**

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

LEGIERUNG: EN AW-5754 [Al MG 3]

Extrudierte bar

Zustand	Maßnahmen mm		R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	≤ 150	≤ 150	180	-	80	-	14	12
	150 < D ≤ 250	150 < D ≤ 250	180	-	70	-	13	-
O, H111	≤ 150	≤ 150	180	250	80	-	17	15

Extrudierten schlauchs

Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	≤ 25	180	-	80	-	14	12
O, H111	≤ 25	180	250	80	-	17	15

Extrudierten profil

Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	≤ 25	180	-	80	-	14	12

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

LEGIERUNG: EN AW-5019 [Al MG 5]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	≤ 200	≤ 200	250	-	110	-	14	12
O, H111	≤ 200	≤ 200	250	320	110	-	15	13

Extrudierten schlauchs							
Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	≤ 30	250	-	110	-	14	12
O, H111	≤ 30	250	320	110	-	15	13

Extrudierten profil							
Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	≤ 30	250	-	110	-	14	12

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

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

Extrudierte bar

Zustand	Maßnahmen mm		R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4]	< 200	200	270	-	110	-	12	10
	200 < D < 250	200 < S < 250	260	-	100	-	12	-
O, H111	≤ 200	≤ 200	270	-	110	-	12	10
H112	≤ 200	≤ 200	270	-	125	-	12	10

Extrudierten schlauchs

Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4]	alle	270	-	110	-	12	10
O, H111	alle	270	-	110	-	12	10
H112	alle	270	-	125	-	12	10

Extrudierten profil

Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4]	alle	270	-	110	-	12	10
H112	alle	270	-	125	-	12	10

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

LEGIERUNG: EN AW-5086 [Al MG 4]

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	≤ 250	≤ 250	240	-	95	-	12	10
O, H111	≤ 250	≤ 250	240	320	95	-	18	15

Extrudierten schlauchs							
Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	alle	240	-	95	-	12	10
O, H111	alle	240	320	95	-	18	15

Extrudierten profil							
Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m MPa		$R_{p0.2}$ MPa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
F[4], H112	alle	240	-	95	-	12	10

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

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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
T6[5]	≤ 150	≤ 150	200	-	170	-	10	8
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e[3]		R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T6[5]	≤ 25		200	-	170	-	10	8
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e[3]		R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T6[5]	≤ 50		200	-	170	-	10	8

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

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

Extrudierte bar

Zustand	Maßnahmen mm		R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
T6[5 6]	-	≤ 15	215	-	160	-	8	6
T7[5 7]	-	≤ 15	170	-	120	-	12	10

Extrudierten schlauchs

Zustand	Maßnahmen mm	R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	e[3]	mín.	máx.	mín.	máx.		
T6[5 6]	≤ 15	215	-	160	-	8	6
T7[5 7]	≤ 15	170	-	120	-	12	10

Extrudierten profil

Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
T6[5 6]	≤ 15	215	-	160	-	8	6
T7[5 7]	≤ 15	170	-	120	-	12	10

1 D = Durchmesser des kreisförmigen profils.
2 S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt
3 e = Dicke der wand
5 Die funktionen können durch abkühlen in der presse erhalten warden
6 Elektrische leitfähigkeit γ ≥30 MS/m.
7 Elektrische leitfähigkeit γ ≥32 MS/m.

LEGIERUNG: EN AW-6005 [AI SI MG]

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

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

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

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

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

LEGIERUNG: EN AW-6106 [AI MG SI MN]

Extrudierte bar							
No especificado Extrudierten schlauchs							
No especificado Extrudierten schlauchs							
Zustand	**Maßnahmen mm e[3]**	**R_m Mpa**		**$R_{p0.2}$ Mpa**		**A % mín.**	**$A_{50\ mm}$ % mín.**
		mín.	**máx.**	**mín.**	**máx.**		
T6[2]	≤ 10	250	-	200	-	8	6

[1] **D = Durchmesser des kreisförmigen profils.**
[2] **S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt**

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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
T6, T6510, T6511[5]	≤ 150	≤ 150	310	-	260	-	8	6
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	260	-	200	-	8	-
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e[3]		R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T6, T6510, T6511[5]	≤ 30		310	-	260	-	8	6
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e[3]		R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T6, T6510, T6511[5]	≤ 30		310	-	260	-	8	6

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

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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
T6, T6510, T6511[5]	≤ 150	≤ 150	310	-	260	-	8	6
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	260	-	200	-	8	-

Extrudierten schlauchs						
Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
T6, T6510, T6511[5]	≤ 30	310	-	260	-	8	6

Extrudierten profil							
Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
T6, T6510, T6511[5]	≤ 30	310	-	260	-	8	6

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

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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A %	$A_{50\ mm}$ %
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
O, H111	≤ 200	≤ 200	-	160	-	110	14	12
T4[5]	≤ 200	≤ 200	205	-	110	-	14	12
T6[5]	≤ 20	≤ 20	295	-	250	-	8	6
	20 < D ≤ 75	20 < S ≤ 75	300	-	255	-	8	-
	75 < D ≤ 150	75 < S ≤ 150	310	-	260	-	8	-
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	280	-	240	-	6	-
	200 < D ≤ 250	200 < S ≤ 250	270	-	200	-	6	-
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e[3]		R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A %	$A_{50\ mm}$ %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
O, H111	≤ 25		-	160	-	110	14	12
T4[5]	≤ 25		205	-	110	-	14	12
T6[5]	≤ 5		290	-	250	-	8	6
	5 < e ≤ 25		300	-	255	-	10	8
Extrudierten profil[10]								
Zustand	Maßnahmen mm e[3]		R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A %	$A_{50\ mm}$ %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
O, H111	alle		-	160	-	110	14	12
T4[5]	≤ 25		205	-	110	-	14	12
Perfil abierto								
T5	≤ 5		270	-	230	-	8	6
T6[5]	≤ 5		290	-	250	-	8	6
	5 < e ≤ 25		300	-	255	-	10	8
Perfil hueco								
T5	≤ 5		270	-	230	-	8	6
T6[5]	≤ 5		290	-	250	-	8	6
	5 < e ≤ 15		300	-	255	-	10	8

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

Aluminium Al

Produkt format: Extrudierten

Technische merkmale : Platten, stäbe, rohre und aluminium strangpress profilen

LEGIERUNG: EN AW-6060 [Al MG SI]

Extrudierte bar

Zustand	Maßnahmen mm		R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A %	$A_{50\ mm}$ %
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
T4[5]	≤ 150	≤ 150	120	-	60	-	16	14
T5	≤ 150	≤ 150	160	-	120	-	8	6
T6[5]	≤ 150	≤ 150	190	-	150	-	8	6
T64[5 8]	≤ 50	≤ 50	180	-	120	-	12	10
T66[5]	≤ 150	≤ 150	215	-	160	-	8	6

Extrudierten schlauchs

Zustand	Maßnahmen mm	R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A %	$A_{50\ mm}$ %
	e[3]	mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
T4[5]	≤ 15	120	-	60	-	16	14
T5	≤ 15	160	-	120	-	8	6
T6[5]	≤ 15	190	-	150	-	8	6
T64[5 8]	≤ 15	180	-	120	-	12	10
T66[5]	≤ 15	215	-	160	-	8	6

Extrudierten profil[10]

Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A %	$A_{50\ mm}$ %
		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
T4[5]	≤ 25	120	-	60	-	16	14
T5	≤ 5	160	-	120	-	8	6
	5 < e ≤ 25	140	-	100	-	8	6
T6[5]	≤ 3	190	-	150	-	8	6
	3 < e ≤ 25	170	-	140	-	8	6
T64[5 8]	≤ 15	180	-	120	-	12	10
T66[5]	≤ 3	215	-	160	-	8	6
	3 < e ≤ 25	195	-	150	-	8	6

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

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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 200	≤ 200	-	150	-	110	16	14
T4[5]	≤ 200	≤ 200	180	-	110	-	15	13
T6[5]	≤ 200	≤ 200	260	-	240	-	8	6

Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 25	-	150	-	110	16	14
T4[5]	≤ 25	180	-	110	-	15	13
T6[5]	≤ 5	260	-	240	-	8	6
	5 < e ≤ 25	260	-	240	-	10	8

Extrudierten profil[10]							
Zustand	Maßnahmen mm	R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	e[3]	mín.	máx.	mín.	máx.		
T4[5]	≤ 25	180	-	110	-	15	13
T6[5]	≤ 5	260	-	240	-	9	7
	5 < e ≤ 25	260	-	240	-	10	8

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

LEGIERUNG: EN AW-6261 [Al MG 1 SI CU (A)]

Extrudierte bar

Zustand	Maßnahmen mm		R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A %	$A_{50\ mm}$ %
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
O, H111	≤ 100	≤ 100	-	170	-	120	14	12
T4[5]	≤ 100	≤ 100	180	-	100	-	14	12
T6[5]	≤ 20	≤ 20	290	-	245	-	8	7
	20 < D ≤ 100	20 < S ≤ 100	290	-	245	-	8	-

Extrudierten schlauchs

Zustand	Maßnahmen mm	R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A %	$A_{50\ mm}$ %
	e[3]	mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
O, H111	≤ 10	-	170	-	120	14	12
T4[5]	≤ 10	180	-	100	-	14	12
T5	≤ 5	270	-	230	-	8	7
	5 < e ≤ 10	260	-	220	-	9	8
T6[5]	≤ 5	290	-	245	-	8	7
	5 < e ≤ 10	290	-	245	-	8	8

Extrudierten profil[10]

Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A %	$A_{50\ mm}$ %
		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
O, H111	alle	-	170	-	120	14	12
T4[5]	≤ 25	180	-	100	-	14	12
Perfil abierto T5	≤ 5	270	-	230	-	8	7
	5 < e ≤ 25	260	-	220	-	9	8
	> 25	250	-	210	-	9	-
T6[5]	≤ 5	290	-	245	-	8	7
	5 < e ≤ 25	280	-	235	-	8	7
Perfil hueco	≤ 5	270	-	230	-	8	7
T5	5 < e ≤ 10	260	-	220	-	9	8
T6[5]	≤ 5	290	-	245	-	8	7
	5 < e ≤ 10	270	-	230	-	9	8

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

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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
T6[5]	≤ 200	≤ 200	260	-	240	-	10	8
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e[3]		R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T6[5]	≤ 25		260	-	240	-	10	8
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e[3]		R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T6[5]	≤ 25		260	-	240	-	10	8

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

Aluminium Al

Produkt format: Extrudierten

Technische merkmale : Platten, stäbe, rohre und aluminium strangpress profilen

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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 200	≤ 200	-	130	-	-	18	16
T4[5]	≤ 150	≤ 150	130	-	65	-	14	12
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	120	-	65	-	12	-
T5	≤ 200	≤ 200	175	-	130	-	8	6
T6[5]	≤ 150	≤ 150	215	-	170	-	10	8
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	195	-	160	-	10	-
T66[5]	≤ 200	≤ 200	245	-	200	-	10	8

Extrudierten schlauchs							
Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 25	-	130	-	-	18	16
T4[5]	≤ 10	130	-	65	-	14	12
	10 < e ≤ 25	120	-	65	-	12	10
T5	≤ 25	175	-	130	-	8	6
T6[5]	≤ 25	215	-	170	-	10	8
T66[5]	≤ 25	245	-	200	-	10	8

Extrudierten profil							
Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
T4[5]	≤ 25	130	-	65	-	14	12
T5	≤ 3	175	-	130	-	8	6
	3 < e ≤ 25	160	-	110	-	7	5
T6[5]	≤ 10	215	-	170	-	8	6
	10 < e ≤ 25	195	-	160	-	8	6
T64[5 8]	≤ 15	180	-	120	-	12	10
T66[5]	≤ 10	245	-	200	-	8	6
	10 < e ≤ 25	225	-	180	-	8	6

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

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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 200	≤ 200	-	150	-	-	16	14
T4[5]	≤ 150	≤ 150	150	-	90	-	12	10
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	140	-	90	-	10	-
T5	≤ 200	≤ 200	200	-	160	-	7	5
T6[5]	≤ 150	≤ 150	230	-	190	-	7	5
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	220	-	160	-	7	-

Extrudierten schlauchs							
Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 25	-	150	-	-	16	14
T4[5]	≤ 10	150	-	90	-	12	10
	10 < e ≤ 25	140	-	90	-	10	8
T5	≤ 25	200	-	160	-	7	5
T6[5]	≤ 25	230	-	190	-	7	5

Extrudierten profil							
Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
T4[5]	≤ 25	150	-	90	-	12	10
T5	≤ 10	200	-	160	-	7	5
	10 < e ≤ 25	190	-	150	-	6	4
T6[5]	≤ 10	230	-	190	-	7	5
	10 < e ≤ 25	220	-	180	-	5	4

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

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

Extrudierte bar

Zustand	Maßnahmen mm		R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
T4[5]	≤ 150	≤ 150	125	-	75	-	14	12
T5	≤ 150	≤ 150	150	-	110	-	8	6
T6[5]	≤ 150	≤ 150	195	-	160	-	10	8

Extrudierten schlauchs

Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
T6[5]	≤ 25	195	-	160	-	10	8

Extrudierten profil

Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
T4[5]	≤ 50	125	-	75	-	14	12
T5	≤ 50	150	-	110	-	8	6
T6[5]	≤ 50	195	-	160	-	10	8

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

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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
T6[5]	≤ 250	≤ 250	275	-	240	-	8	6
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e[3]		R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T6[5]	≤ 25		275	-	240	-	8	6
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e[3]		R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
Perfil abierto								
T6[5]	≤ 25		275	-	240	-	8	6
Perfil hueco								
T6[5]	≤ 15		275	-	240	-	8	6

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

Aluminium Al

Produkt format: Extrudierten

Technische merkmale : Platten, stäbe, rohre und aluminium strangpress profilen

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

Extrudierte bar

Zustand	Maßnahmen mm		R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 200	≤ 200	-	160	-	110	14	12
T4[5]	≤ 200	≤ 200	205	-	110	-	14	12
T6[5]	≤ 20	≤ 20	295	-	250	-	8	6
	20 < D ≤ 150	20 < S ≤ 150	310	-	260	-	8	-
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	280	-	240	-	6	-
	200 < D ≤ 250	200 < S ≤ 250	270	-	200	-	6	-

Extrudierten schlauchs

Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 25	-	160	-	110	14	12
T4[5]	≤ 25	205	-	110	-	14	12
T6[5]	≤ 5	290	-	250	-	8	6
	5 < e ≤ 25	310	-	260	-	10	8

Extrudierten profil[10]

Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	alle	-	160	-	110	14	12
T4[5]	≤ 25	205	-	110	-	14	12
Perfil abierto							
T5	≤ 5	270	-	230	-	8	6
T6[5]	≤ 5	290	-	250	-	8	6
	5 < e ≤ 25	310	-	260	-	10	8
Perfil hueco							
T5	≤ 5	270	-	230	-	8	6
T6[5]	≤ 5	290	-	250	-	8	6
	5 < e ≤ 15	310	-	260	-	10	8

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

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

Extrudierte bar

Zustand	Maßnahmen mm		R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
T5	alle	alle	310	-	260	-	10	8
T6[5]	≤ 50	≤ 50	350	-	290	-	10	8
	50 < D ≤ 150	50 < S ≤ 150	340	-	280	-	10	-

Extrudierten schlauchs

Zustand	Maßnahmen mm	R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	e[3]	mín.	máx.	mín.	máx.		
T5	alle	310	-	260	-	10	8
T6[5]	≤ 10	350	-	290	-	10	8
	10 < e ≤ 25	340	-	280	-	10	8

Extrudierten profil[10]

Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
T5	alle	310	-	260	-	10	8
T6[5]	≤ 10	350	-	290	-	10	8
	10 < e ≤ 25	340	-	280	-	10	8

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

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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
T6[5]	≤ 50	≤ 50	350	-	290	-	10	8
	50 < D ≤ 200	50 < S ≤ 200	340	-	270	-	10	-
Extrudierten schlauchs								
Zustand	Maßnahmen mm e[3]		R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T6[5]	≤ 15		350	-	290	-	10	8
Extrudierten profil								
Zustand	Maßnahmen mm e[3]		R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
			mín.	máx.	mín.	máx.		
T6[5]	≤ 40		350	-	290	-	10	8

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

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

Extrudierte bar								
Zustand	Maßnahmen mm		R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
T6[5]	≤ 50	≤ 50	350	-	290	-	10	8
	50 < D ≤ 200	50 < S ≤ 200	340	-	275	-	10	-

Extrudierten schlauchs							
Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
T6[5]	≤ 15	350	-	290	-	10	8

Extrudierten profil							
Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
T6[5]	≤ 40	350	-	290	-	10	8

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

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

Extrudierte bar

Zustand	Maßnahmen mm		R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
T6, T6510, T6511[5]	≤ 80	≤ 80	490	-	420	-	7	5
	80 < D ≤ 200	80 < S ≤ 200	470	-	400	-	7	-

Extrudierten schlauchs

Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
T6, T6510, T6511[5]	≤ 30	490	-	420	-	7	5

Extrudierten profil

Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
T6, T6510, T6511[5]	≤ 30	490	-	420	-	7	5

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

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

Extrudierte bar

Zustand	Maßnahmen mm		R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
T6, T6510, T6511	≤ 100	≤ 100	610	-	530	-	5	4
	100 < D ≤ 125	100 < S ≤ 125	560	-	500	-	5	-
	125 < D ≤ 150	125 < S ≤ 150	520	-	430	-	5	-
	150 < D ≤ 180	150 < S ≤ 180	450	-	400	-	3	-

Extrudierten schlauchs

Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
T6, T6510, T6511	≤ 30	610	-	530	-	5	4

Extrudierten profil

Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
T6, T6510, T6511	≤ 30	610	-	530	-	5	4

[1] D = Durchmesser des kreisförmigen profils.
[2] S = Abstand zwischen den flächen für vierkantprofil und sechsktangen stärke von rechteckgem querschnitt
[3] e = Dicke der wand

Aluminium Al

Produkt format: Extrudierten

Technische merkmale : Platten, stäbe, rohre und aluminium strangpress profilen

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

Extrudierte bar

Zustand	Maßnahmen mm		R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
	D[1]	S[2]	mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 200	≤ 200	-	275	-	165	10	8
T6, T6510, T6511	≤ 25	≤ 25	540	-	480	-	7	5
	25 < D ≤ 100	25 < S ≤ 100	560	-	500	-	7	-
	100 < D ≤ 150	100 < S ≤ 150	530	-	470	-	6	-
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	470	-	400	-	5	-
T73, T73510, T73511[9]	≤ 25	≤ 25	485	-	420	-	7	5
	25 < D ≤ 75	25 < S ≤ 75	475	-	405	-	7	-
	75 < D ≤ 100	75 < S ≤ 100	470	-	390	-	6	-
	100 < D ≤ 150	100 < S ≤ 150	440	-	360	-	6	-

Extrudierten schlauchs

Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 10	-	275	-	165	10	-
T6, T6510, T6511	≤ 5	540	-	485	-	8	6
	5 < e ≤ 10	560	-	505	-	7	5
	10 < e ≤ 50	560	-	495	-	6	4
T73, T73510, T73511[9]	≤ 5	470	-	400	-	7	5
	5 < e ≤ 25	485	-	420	-	8	6
	25 < e ≤ 50	475	-	405	-	8	-

Extrudierten profil[10]

Zustand	Maßnahmen mm e[3]	R_m Mpa		$R_{p0.2}$ Mpa		A % mín.	$A_{50\ mm}$ % mín.
		mín.	máx.	mín.	máx.		
T6, T6510, T6511	≤ 25	530	-	460	-	6	4
	25 < e ≤ 60	540	-	470	-	6	-
T73, T73510, T73511[9]	≤ 25	485	-	420	-	7	5

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