



Aluminium Al

Product format:

Extrudé

Technical characteristics:

Tôles, barres, tubes et profilés en aluminium

CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures 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	tous	tous	60	-	20	-	25	23
O, H111	tous	tous	60	95	20	-	25	23
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
F ⁴ , H112	tous		60	-	20	-	25	23
O, H111	tous		60	95	20	-	25	23
Profil extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
F ⁴ , H112	tous		60	-	20	-	25	23

¹ D = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁴ État du traitement « F » : les valeurs des caractéristiques sont fournies uniquement à titre indicatif.

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures 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	tous	tous	60	-	20	-	25	23
Tube extrudé Indéterminé								
Profil extrudé Indéterminé								
¹ D = Diamètre des barres à section circulaire. ² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire. ⁴ État du traitement « F » : les valeurs des caractéristiques sont fournies uniquement à titre indicatif.								

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures 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	tous	tous	75	-	25	-	20	18
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
F ⁴ , H112	tous		75	-	25	-	20	18
Profil extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
F ⁴ , H112	tous		75	-	25	-	20	18
¹ D = Diamètre des barres à section circulaire. ² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire. ³ e = Épaisseur de paroi. ⁴ État du traitement « F » : les valeurs des caractéristiques sont fournies uniquement à titre indicatif.								

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures 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	tous	tous	60	-	-	-	25	23
Tube extrudé ¹¹								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
F ⁴ , H112	tous		60	-	-	-	25	23
Profil extrudé ¹¹								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
F ⁴ , H112	tous		60	-	-	-	25	23

¹ D = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁴ État du traitement « F » : les valeurs des caractéristiques sont fournies uniquement à titre indicatif.
¹¹ Le conductivité électrique $\gamma \geq 35.4$ MS/m

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
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	-
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³	R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %	
		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.	
T4, T4510, T4511 ⁵	≤ 25	370	-	250	-	8	6	
Profil extrudé								
Le statut de traitement	Mesures 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	370	-	250	-	8	6	

¹ D = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁵ Les caractéristiques peuvent être obtenues par un refroidissement en presse.

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures 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	-
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures 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	
Profil extrudé Indéterminé								
¹ D = Diamètre des barres à section circulaire. ² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire. ³ e = Épaisseur de paroi. ⁵ Les caractéristiques peuvent être obtenues par un refroidissement en presse.								

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
T4 ⁴	≤ 200	≤ 60	275	-	125	-	14	12
T6 ⁵	≤ 75	≤ 60	310	-	230	-	8	6
	75 < D ≤ 200	-	295	-	195	-	6	-
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
T6 ⁵	≤ 25		310	-	230	-	6	4
Profil extrudé Indéterminé								
¹ D = Diamètre des barres à section circulaire. ² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire. ³ e = Épaisseur de paroi. ⁵ Les caractéristiques peuvent être obtenues par un refroidissement en presse.								

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures 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	-
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures 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	
Profil extrudé ¹⁰								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³	R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.	
		mín.	máx.	mín.	máx.			
O, H111	tous	-	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 = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
¹⁰ Dans le cas où la section transversale serait composée d'éléments de différentes épaisseurs, pour lesquels différentes valeurs des caractéristiques mécaniques spécifiées sont appliquées, il faudra considérer comme valide pour la section complète la plus faible des valeurs spécifiées.

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures 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	-
Tubo extruid								
Le statut de traitement	Mesures 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	≤ 20	370	-	230	-	11	10	
T6, T6510, T6511	≤ 10	415	-	370	-	7	5	
	10 < e ≤ 40	450	-	400	-	6	4	
Profil extrudé ¹⁰								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³	R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %	
		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.	
O, H111	tous	-	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 = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
¹⁰ Dans le cas où la section transversale serait composée d'éléments de différentes épaisseurs, pour lesquels différentes valeurs des caractéristiques mécaniques spécifiées sont appliquées, il faudra considérer comme valide pour la section complète la plus faible des valeurs spécifiées.

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures 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	-
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures 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	
Profil extrudé								
Le statut de traitement	Mesures 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 = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁵ Les caractéristiques peuvent être obtenues par un refroidissement en presse.

ALLIAGE : EN AW-2024 [Al Cu4 Mg1]

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %
	D ¹	S ²	min.	max.	min.	max.	min.	min.
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
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³	R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %	
		min.	max.	min.	max.	min.	min.	
O, H111	≤ 30	-	250	-	150	12	10	
T3, T3510, T3511	≤ 30	420	-	290	-	8	6	
T8, T8510, T8511	≤ 30	455	-	380	-	5	4	
Profil extrudé ¹⁰								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³	R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %	
		min.	max.	min.	max.	min.	min.	
O, H111	tous	-	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 = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
¹⁰ Dans le cas où la section transversale serait composée d'éléments de différentes épaisseurs, pour lesquels différentes valeurs des caractéristiques mécaniques spécifiées sont appliquées, il faudra considérer comme valide pour la section complète la plus faible des valeurs spécifiées.

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures 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	-
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures 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	
Profil extrudé								
Le statut de traitement	Mesures 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 = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁵ Les caractéristiques peuvent être obtenues par un refroidissement en presse.

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures 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	tous	tous	95	-	35	-	25	20
O, H111	tous	tous	95	135	35	-	25	20
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³	R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %	
		mín.	máx.	mín.	máx.			
F ⁴ , H112	tous	95	-	35	-	25	20	
O, H111	tous	95	135	35	-	25	20	
Profil extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³	R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %	
		mín.	máx.	mín.	máx.			
F ⁴ , H112	tous	95	-	35	-	25	20	

¹ D = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁴ État du traitement « F » : les valeurs des caractéristiques sont fournies uniquement à titre indicatif.

ALLIAGE: EN AW-3103 [Al Mn 1]

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures 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	tous	tous	95	-	35	-	25	20
O, H111	tous	tous	95	135	35	-	25	20
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	e ³		mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	tous		95	-	35	-	25	20
O, H111	tous		95	135	35	-	25	20
Profil extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	e ³		mín.	máx.	mín.	máx.		
F ⁴ , H112	tous		95	-	35	-	25	20

¹ D = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁴ État du traitement « F » : les valeurs des caractéristiques sont fournies uniquement à titre indicatif.

ALLIAGE: EN AW-5005 [Al Mg 1 (B)]

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures 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	tous	tous	100	-	40	-	18	16
O, H111	tous	tous	100	150	40	-	20	18
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³	R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %	
		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.	
F ⁴ , H112	tous	100	-	40	-	18	16	
O, H111	tous	100	150	40	-	20	18	
Profil extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³	R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %	
		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.	
F ⁴ , H112	tous	100	-	40	-	18	16	

¹ D = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁴ État du traitement « F » : les valeurs des caractéristiques sont fournies uniquement à titre indicatif.

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures 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	tous	tous	100	-	40	-	18	16
O, H111	tous	tous	100	150	40	-	20	18
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
F ⁴ , H112	tous		100	-	40	-	18	16
O, H111	tous		100	150	40	-	20	18
Profil extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
F ⁴ , H112	tous		100	-	40	-	18	16

¹ D = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁴ État du traitement « F » : les valeurs des caractéristiques sont fournies uniquement à titre indicatif.

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures 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	tous	tous	150	-	50	-	16	14
O, H111	tous	tous	150	200	50	-	18	16
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³	R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.	
		mín.	máx.	mín.	máx.			
F ⁴ , H112	tous	150	-	60	-	16	14	
O, H111	tous	150	200	60	-	18	16	
Profil extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³	R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.	
		mín.	máx.	mín.	máx.			
F ⁴ , H112	tous	150	-	60	-	16	14	

¹ D = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁴ État du traitement « F » : les valeurs des caractéristiques sont fournies uniquement à titre indicatif.

ALLIAGE : EN AW-5251 [Al Mg 2]

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures 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	tous	tous	160	-	60	-	16	14
O, H111	tous	tous	160	220	60	-	17	15
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³	R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %	
		mín.	máx.	mín.	máx.			
F ⁴ , H112	tous	160	-	60	-	16	14	
O, H111	tous	160	220	60	-	17	15	
Profil extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³	R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %	
		mín.	máx.	mín.	máx.			
F ⁴ , H112	tous	160	-	60	-	16	14	

¹ D = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁴ État du traitement « F » : les valeurs des caractéristiques sont fournies uniquement à titre indicatif.

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures 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	tous	tous	170	-	70	-	15	13
O, H111	tous	tous	170	230	70	-	17	15
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
F ⁴ , H112	tous		170	-	70	-	15	13
O, H111	tous		170	230	70	-	17	15
Profil extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
F ⁴ , H112	tous		170	-	70	-	15	13

¹ D = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁴ État du traitement « F » : les valeurs des caractéristiques sont fournies uniquement à titre indicatif.

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures 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
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures 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	
Profil extrudé								
Le statut de traitement	Mesures 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 = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁴ État du traitement « F » : les valeurs des caractéristiques sont fournies uniquement à titre indicatif.

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures 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
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³	R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %	
		mín.	máx.	mín.	máx.			
F ⁴ , H112	≤ 25	200	-	85	-	16	14	
O, H111	≤ 25	200	275	85	-	18	16	
Profil extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³	R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %	
		mín.	máx.	mín.	máx.			
F ⁴ , H112	≤ 25	200	-	85	-	16	14	

¹ D = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁴ État du traitement « F » : les valeurs des caractéristiques sont fournies uniquement à titre indicatif.

ALLIAGE : EN AW-5754 [Al Mg 3]

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures 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	≤ 150	≤ 150	180	-	80	-	14	12
	150 < D ≤ 250	150 < D ≤ 250	180	-	70	-	13	-
O, H111	≤ 150	≤ 150	180	250	80	-	17	15
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
F ⁴ , H112	≤ 25		180	-	80	-	14	12
O, H111	≤ 25		180	250	80	-	17	15
Profil extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
F ⁴ , H112	≤ 25		180	-	80	-	14	12

¹ D = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁴ État du traitement « F » : les valeurs des caractéristiques sont fournies uniquement à titre indicatif.

ALLIAGE : EN AW-5019 [Al Mg 5]

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures 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	250	-	110	-	14	12
O, H111	≤ 200	≤ 200	250	320	110	-	15	13
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
F ⁴ , H112	≤ 30		250	-	110	-	14	12
O, H111	≤ 30		250	320	110	-	15	13
Profil extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
F ⁴ , H112	≤ 30		250	-	110	-	14	12

¹ D = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁴ État du traitement « F » : les valeurs des caractéristiques sont fournies uniquement à titre indicatif.

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures 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
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³	R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.	
		mín.	máx.	mín.	máx.			
F ⁴	tous	270	-	110	-	12	10	
O, H111	tous	270	-	110	-	12	10	
H112	tous	270	-	125	-	12	10	
Profil extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³	R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.	
		mín.	máx.	mín.	máx.			
F ⁴	tous	270	-	110	-	12	10	
H112	tous	270	-	125	-	12	10	

¹ D = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁴ État du traitement « F » : les valeurs des caractéristiques sont fournies uniquement à titre indicatif.

ALLIAGE : EN AW-5086 [Al MG 4]

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures 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	≤ 250	≤ 250	240	-	95	-	12	10
O, H111	≤ 250	≤ 250	240	320	95	-	18	15
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³	R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %	
		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.	
F ⁴ , H112	tous	240	-	95	-	12	10	
O, H111	tous	240	320	95	-	18	15	
Profil extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³	R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %	
		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.	
F ⁴ , H112	tous	240	-	95	-	12	10	

¹ D = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁴ État du traitement « F » : les valeurs des caractéristiques sont fournies uniquement à titre indicatif.

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A %	A _{50 mm} %
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
T6 ⁵	≤ 150	≤ 150	200	-	170	-	10	8
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A %	A _{50 mm} %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
T6 ⁵	≤ 25		200	-	170	-	10	8
Profil extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A %	A _{50 mm} %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
T6 ⁵	≤ 50		200	-	170	-	10	8

¹ D = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁴ État du traitement « F » : les valeurs des caractéristiques sont fournies uniquement à titre indicatif.

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures 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
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures 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
Profil extrudé								
Le statut de traitement	Mesures 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

¹ D = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁵ Les caractéristiques peuvent être obtenues par un refroidissement en presse.
⁶ Conductividad eléctrica γ ≥30 MS/m.
⁷ Conductividad eléctrica γ ≥32 MS/m.

ALLIAGE : EN AW-6005 [Al Si Mg]

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A %	A _{50 mm} %
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
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	-
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A %	A _{50 mm} %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
T6 ⁵	≤ 5		270	-	225	-	8	6
	5 < e ≤ 10		260	-	215	-	8	6
Profil extrudé ¹⁰								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A %	A _{50 mm} %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
T4 ⁵	≤ 25		180	-	90	-	15	13
	≤ 5		270	-	225	-	8	6
	5 < e ≤ 10		260	-	215	-	8	6
T6 ⁵	10 < e ≤ 25		250	-	200	-	8	6
	Profil hueco							
T4 ⁵	≤ 10		180	-	90	-	15	13
	≤ 5		255	-	215	-	8	6
	5 < e ≤ 15		250	-	200	-	8	6

¹ D = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁵ Les caractéristiques peuvent être obtenues par un refroidissement en presse.
¹⁰ Dans le cas où la section transversale serait composée d'éléments de différentes épaisseurs, pour lesquels différentes valeurs des caractéristiques mécaniques spécifiées sont appliquées, il faudra considérer comme valide pour la section complète la plus faible des valeurs spécifiées.

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A %	A _{50 mm} %
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
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	-
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³	R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A %	A _{50 mm} %	
		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.	
T6 ⁵	≤ 5	270	-	225	-	8	6	
	5 < e ≤ 10	260	-	215	-	8	6	
Profil extrudé ¹⁰								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³	R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A %	A _{50 mm} %	
		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.	
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 = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁵ Les caractéristiques peuvent être obtenues par un refroidissement en presse.
¹⁰ Dans le cas où la section transversale serait composée d'éléments de différentes épaisseurs, pour lesquels différentes valeurs des caractéristiques mécaniques spécifiées sont appliquées, il faudra considérer comme valide pour la section complète la plus faible des valeurs spécifiées.

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

La barre extrudée							
Indéterminé Tube extrudé							
Indéterminé Tube extrudé							
Le statut de traitement	Mesures mm e ³	R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % min.	A _{50 mm} % min.
		min.	max.	min.	max.		
T6 ²	≤ 10	250	-	200	-	8	6
¹ D = Diamètre des barres à section circulaire. ² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.							

ALLIAGE: EN AW-6012 [Al Mg Si Pb]

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A %	A _{50 mm} %
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
T6, T6510, T6511 ⁵	≤ 150	≤ 150	310	-	260	-	8	6
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	260	-	200	-	8	-
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A %	A _{50 mm} %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
T6, T6510, T6511 ⁵	≤ 30		310	-	260	-	8	6
Profil extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A %	A _{50 mm} %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
T6, T6510, T6511 ⁵	≤ 30		310	-	260	-	8	6

¹ D = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁵ Les caractéristiques peuvent être obtenues par un refroidissement en presse.

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A %	A _{50 mm} %
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
T6, T6510, T6511 ⁵	≤ 150	≤ 150	310	-	260	-	8	6
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	260	-	200	-	8	-
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A %	A _{50 mm} %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
T6, T6510, T6511 ⁵	≤ 30		310	-	260	-	8	6
Profil extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A %	A _{50 mm} %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
T6, T6510, T6511 ⁵	≤ 30		310	-	260	-	8	6

¹ D = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁵ Les caractéristiques peuvent être obtenues par un refroidissement en presse

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures 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	-
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures 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	
Profil extrudé ¹⁰								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³	R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A %	A _{50 mm} %	
		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.	
O, H111	tous	-	160	-	110	14	12	
T4 ⁵	≤ 25	205	-	110	-	14	12	
Profil abierto								
T5	≤ 5	270	-	230	-	8	6	
T6 ⁵	≤ 5	290	-	250	-	8	6	
	5 < e ≤ 25	300	-	255	-	10	8	
Profil hueco								
T5	≤ 5	270	-	230	-	8	6	
T6 ⁵	≤ 5	290	-	250	-	8	6	
	5 < e ≤ 15	300	-	255	-	10	8	

¹ D = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁵ Les caractéristiques peuvent être obtenues par un refroidissement en presse.
¹⁰ Dans le cas où la section transversale serait composée d'éléments de différentes épaisseurs, pour lesquels différentes valeurs des caractéristiques mécaniques spécifiées sont appliquées, il faudra considérer comme valide pour la section complète la plus faible des valeurs spécifiées.

ALLIAGE : EN AW-6060 [Al Mg Si]

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures 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
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures 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
Profil extrudé ¹⁰								
Le statut de traitement	Mesures mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A %	A _{50 mm} %
	e ³		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 = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁵ Les caractéristiques peuvent être obtenues par un refroidissement en presse.
⁸ Qualité en flexion.
¹⁰ Dans le cas où la section transversale serait composée d'éléments de différentes épaisseurs, pour lesquels différentes valeurs des caractéristiques mécaniques spécifiées sont appliquées, il faudra considérer comme valide pour la section complète la plus faible des valeurs spécifiées.

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures 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	-	150	-	110	16	14
T4 ⁵	≤ 200	≤ 200	180	-	110	-	15	13
T6 ⁵	≤ 200	≤ 200	260	-	240	-	8	6
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A %	A _{50 mm} %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
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
Profil extrudé ¹⁰								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A %	A _{50 mm} %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
T4 ⁵	≤ 25		180	-	110	-	15	13
T6 ⁵	≤ 5		260	-	240	-	9	7
	5 < e ≤ 25		260	-	240	-	10	8

¹ D = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁵ Les caractéristiques peuvent être obtenues par un refroidissement en presse.
¹⁰ Dans le cas où la section transversale serait composée d'éléments de différentes épaisseurs, pour lesquels différentes valeurs des caractéristiques mécaniques spécifiées sont appliquées, il faudra considérer comme valide pour la section complète la plus faible des valeurs spécifiées.

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 100	≤ 100	-	170	-	120	14	12
T4 ⁵	≤ 100	≤ 100	180	-	100	-	14	12
T6 ⁵	≤ 20	≤ 20	290	-	245	-	8	7
	20 < D ≤ 100	20 < S ≤ 100	290	-	245	-	8	-
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	e ³		mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	≤ 10		-	170	-	120	14	12
T4 ⁵	≤ 10		180	-	100	-	14	12
T5	≤ 5		270	-	230	-	8	7
	5 < e ≤ 10		260	-	220	-	9	8
T6 ⁵	≤ 5		290	-	245	-	8	7
	5 < e ≤ 10		290	-	245	-	8	8
Profil extrudé ¹⁰								
Le statut de traitement	Mesures mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	e ³		mín.	máx.	mín.	máx.		
O, H111	tous		-	170	-	120	14	12
T4 ⁵	≤ 25		180	-	100	-	14	12
Profil 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
Profil 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 = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁵ Les caractéristiques peuvent être obtenues par un refroidissement en presse.
¹⁰ Dans le cas où la section transversale serait composée d'éléments de différentes épaisseurs, pour lesquels différentes valeurs des caractéristiques mécaniques spécifiées sont appliquées, il faudra considérer comme valide pour la section complète la plus faible des valeurs spécifiées.

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures 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
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures 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
Profil extrudé								
Le statut de traitement	Mesures 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 = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁵ Les caractéristiques peuvent être obtenues par un refroidissement en presse.

ALLIAGE : EN AW-6063 [Al Mg 0,7 Si]

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % min.	A _{50 mm} % min.
	D ¹	S ²	min.	max.	min.	max.		
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
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % min.	A _{50 mm} % min.
			min.	max.	min.	max.		
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
Profil extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % min.	A _{50 mm} % min.
			min.	max.	min.	max.		
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 = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁵ Les caractéristiques peuvent être obtenues par un refroidissement en presse.
⁸ Qualité en flexion.
¹⁰ Dans le cas où la section transversale serait composée d'éléments de différentes épaisseurs, pour lesquels différentes valeurs des caractéristiques mécaniques spécifiées sont appliquées, il faudra considérer comme valide pour la section complète la plus faible des valeurs spécifiées.

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures 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	-	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	-
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³	R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A %	A _{50 mm} %	
		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.	
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	
Profil extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³	R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A %	A _{50 mm} %	
		mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.	
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 = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁵ Les caractéristiques peuvent être obtenues par un refroidissement en presse.
¹⁰ Dans le cas où la section transversale serait composée d'éléments de différentes épaisseurs, pour lesquels différentes valeurs des caractéristiques mécaniques spécifiées sont appliquées, il faudra considérer comme valide pour la section complète la plus faible des valeurs spécifiées.

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures 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
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures 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
Profil extrudé								
Le statut de traitement	Mesures 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 = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁵ Les caractéristiques peuvent être obtenues par un refroidissement en presse.

ALLIAGE : EN AW-6081 [Al Si 0,9 Mg Mn]

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A %	A _{50 mm} %
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
T6 ⁵	≤ 250	≤ 250	275	-	240	-	8	6
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A %	A _{50 mm} %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
T6 ⁵	≤ 25		275	-	240	-	8	6
Profil extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A %	A _{50 mm} %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
T6 ⁵	≤ 25		275	-	240	-	8	6
Perfil abierto								
T6 ⁵	≤ 25		275	-	240	-	8	6
Perfil hueco								
T6 ⁵	≤ 15		275	-	240	-	8	6

¹ D = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁵ Les caractéristiques peuvent être obtenues par un refroidissement en presse.

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A %	A _{50 mm} %
	D ¹	S ²	min.	max.	min.	max.	min.	min.
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	-
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A %	A _{50 mm} %
			min.	max.	min.	max.	min.	min.
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
Profil extrudé ¹⁰								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A %	A _{50 mm} %
			min.	max.	min.	max.	min.	min.
O, H111	tous		-	160	-	110	14	12
T4 ⁵	≤ 25		205	-	110	-	14	12
Profil abierto								
T5	≤ 5		270	-	230	-	8	6
T6 ⁵	≤ 5		290	-	250	-	8	6
	5 < e ≤ 25		310	-	260	-	10	8
Profil hueco								
T5	≤ 5		270	-	230	-	8	6
T6 ⁵	≤ 5		290	-	250	-	8	6
	5 < e ≤ 15		310	-	260	-	10	8

¹ D = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁵ Les caractéristiques peuvent être obtenues par un refroidissement en presse.
¹⁰ Dans le cas où la section transversale serait composée d'éléments de différentes épaisseurs, pour lesquels différentes valeurs des caractéristiques mécaniques spécifiées sont appliquées, il faudra considérer comme valide pour la section complète la plus faible des valeurs spécifiées.

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.		
T5	tous	tous	310	-	260	-	10	8
T6 ⁵	≤ 50	≤ 50	350	-	290	-	10	8
	50 < D ≤ 150	50 < S ≤ 150	340	-	280	-	10	-
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	e ³		mín.	máx.	mín.	máx.		
T5	tous		310	-	260	-	10	8
T6 ⁵	≤ 10		350	-	290	-	10	8
	10 < e ≤ 25		340	-	280	-	10	8
Profil extrudé ¹⁰								
Le statut de traitement	Mesures mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A % mín.	A _{50 mm} % mín.
	e ³		mín.	máx.	mín.	máx.		
T5	tous		310	-	260	-	10	8
T6 ⁵	≤ 10		350	-	290	-	10	8
	10 < e ≤ 25		340	-	280	-	10	8

¹ D = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁵ Les caractéristiques peuvent être obtenues par un refroidissement en presse.
¹⁰ Dans le cas où la section transversale serait composée d'éléments de différentes épaisseurs, pour lesquels différentes valeurs des caractéristiques mécaniques spécifiées sont appliquées, il faudra considérer comme valide pour la section complète la plus faible des valeurs spécifiées.

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A %	A _{50 mm} %
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
T6 ⁵	≤ 50	≤ 50	350	-	290	-	10	8
	50 < D ≤ 200	50 < S ≤ 200	340	-	270	-	10	-
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A %	A _{50 mm} %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
T6 ⁵	≤ 15		350	-	290	-	10	8
Profil extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A %	A _{50 mm} %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
T6 ⁵	≤ 40		350	-	290	-	10	8
¹ D = Diamètre des barres à section circulaire. ² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire. ³ e = Épaisseur de paroi. ⁵ Les caractéristiques peuvent être obtenues par un refroidissement en presse.								

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures 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	-
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures 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
Profil extrudé								
Le statut de traitement	Mesures 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 = Diamètre des barres à section circulaire. ² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire. ³ e = Épaisseur de paroi. ⁵ Les caractéristiques peuvent être obtenues par un refroidissement en presse.								

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures mm		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A %	A _{50 mm} %
	D ¹	S ²	mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
T6, T6510, T6511 ⁵	≤ 80	≤ 80	490	-	420	-	7	5
	80 < D ≤ 200	80 < S ≤ 200	470	-	400	-	7	-
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A %	A _{50 mm} %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
T6, T6510, T6511 ⁵	≤ 30		490	-	420	-	7	5
Profil extrudé								
Le statut de traitement	Mesures mm e ³		R _m Mpa		R _{p0.2} Mpa		A %	A _{50 mm} %
			mín.	máx.	mín.	máx.	mín.	mín.
T6, T6510, T6511 ⁵	≤ 30		490	-	420	-	7	5

¹ D = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁵ Les caractéristiques peuvent être obtenues par un refroidissement en presse.

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures 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	-
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures 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
Profil extrudé								
Le statut de traitement	Mesures 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 = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.

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

La barre extrudée								
Le statut de traitement	Mesures 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	-
Tube extrudé								
Le statut de traitement	Mesures 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	-	
Profil extrudé ¹⁰								
Le statut de traitement	Mesures 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 = Diamètre des barres à section circulaire.
² S = Distance entre faces pour les barres à section carrée et hexagonale, épaisseur des barres à section rectangulaire.
³ e = Épaisseur de paroi.
⁵ Les caractéristiques peuvent être obtenues par un refroidissement en presse.
¹⁰ Dans le cas où la section transversale serait composée d'éléments de différentes épaisseurs, pour lesquels différentes valeurs des caractéristiques mécaniques spécifiées sont appliquées, il faudra considérer comme valide pour la section complète la plus faible des valeurs spécifiées.