

Werkstoffdatenblatt

EN AW-6026 Pb max. 0,4 % bleiarne Automatenqualität

Entspricht den Anforderungen der EU-Richtlinien RoHS 2011/65/EU und Altfahrzeuge 2000/53/EG

1) chemische Zusammensetzung [in % der Masse, Rest Al]

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Cr	Ti	Bi	Pb	Sn	Zus.
min.	0,6	-	0,20	0,20	0,60	-	-	-	0,50	-	-	-
max.	1,40	0,70	0,50	1,00	1,20	0,30	0,30	0,20	1,50	0,40	0,05	0,15

2) mechanische Eigenschaften

Werkstoff-zustand	Maße in mm		R _m MPa		R _{p0,2} MPa		A%	HBW	
	D ^a		min.	max.	min.	max.	min.		typ. Wert
T6	≤60	-	310	-	260	-	8	-	95
T8	≤60	-	345	-	315	-	4	-	95
T9	≤60	-	360	-	330	-	4	-	95
T6	≤150	-	310	-	260	-	8	-	95
T6	150<D≤200	-	260	-	240	-	8	-	90

D^a = Durchmesser von Rundstangen / S^b = Schlüsselweite von Vierkant- und Sechskantstangen, Dicke von Rechteckstangen - / c Die Eigenschaften dürfen durch Abschrecken an der Presse erzielt werden.

Klassifizierung: 1=sehr gut / 6=ungenügend

Physikalische Eigenschaften		Allgemeine Eigenschaften			
Dichte g/cm ³	2,72	Korrosionsbeständigkeit gegen Witterung 2 Meerwasser 3 Lötbarkeit Hartlöten mit Flussmittel k.A. Hartlöten ohne Flussmittel k.A. Reiblöten k.A. Weichlöten mit Flussmittel k.A.	Oberflächenbehandlung Schutzanodisieren 2 Anodisieren dekorativ 2 Hartanodisieren 1		
Elastizitätsmodul MPa	69000				
Wärmeleitfähigkeit W/(m K)	172				
Wärmeausdehnung (20-100 °) 10 ⁻⁶ /K	23,4				
Elektrische Leitfähigkeit MS/m	26				
Schweißbarkeit		Zerspanungseigenschaften			
Gas-	k.A.	weichgeglüht		-	
WIG-	k.A.	kaltverfestigt		-	
MIG-	2	ausgehärtet		2	
Widerstandsschweißen	2	Hervorragende Zerspanbarkeit, geringer Werkzeugverschleiß, glänzende Oberfläche			

Irrtümer und Änderungen vorbehalten/Dokument Unterliegt nicht dem Änderungsdienst