

# Werkstoffdatenblatt

## EN AW 7020 [EN AW-Al Zn4,5Mg1]

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

### 1 ) chemische Zusammensetzung nach DIN EN 573-3 [in % der Masse, Rest Al]

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Ti	Bemerkung	zus
<b>min.</b>	-	-	-	0,05	1,0	0,10	-	4,0	-	0,08-0,2 Zr;	-
<b>max.</b>	0,35	0,40	0,20	0,50	1,4	0,35	-	5,0	-	0,08-0,25 Zr+Ti	0,15

### 2 ) mechanische Eigenschaften nach DIN EN 754-2 gezogen / DIN EN 755-2 gepresst

Werkstoff- zustand	Maße in mm		R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0,2</sub>		A%	A <sub>50mm</sub> %	HBW
	D <sup>a</sup>	S <sup>b</sup>	min.	max.	min.	max.	min.	min.	typ. Wert
<b>T6</b>	≤80	≤50	350	-	280	-	10	8	110
<b>T6<sup>c</sup></b>	≤50	≤50	350	-	290	-	10	8	110
	50<D≤200	50<S≤200	340	-	275	-	10	-	110

D<sup>a</sup>= Durchmesser von Rundstangen / S<sup>b</sup>= 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 <sup>3</sup>	2,77	<b>Korrosionsbeständigkeit gegen</b>	<b>Oberflächenbehandlung</b>		
Elastizitätsmodul MPa	70000				
Wärmeleitfähigkeit W/(m K)	130-160	Witterung	3	Schutzanodisieren	2
Wärmeausdehnung (20-100 °) 10 <sup>-6</sup> /K	23,1	Meerwasser	4	Anodisieren dekorativ	3
Elektrische Leitfähigkeit MS/m	19-23	<b>Lötbarkeit</b>		Anstrich/Beschichten	2
		Hartlöten mit Flussmittel	6		
		Hartlöten ohne Flussmittel	6		
		Reißlöten	3		
		Weißlöten mit Flussmittel	6		
Schweißbarkeit		Zerspanungseigenschaften			
Gas-	3	weichgeglüht			3
WIG-	2	kaltverfestigt			-
MIG-	1	ausgehärtet			2
Widerstandsschweißen	6	Schnittgeschwindigkeit v=m/min			-
		Spanform			-

Irrtümer und Änderungen vorbehalten/Dokument unterliegt nicht dem Änderungsdienst