

EN AW-6064A

AlMg1SiBi

Zusammensetzung nach DIN EN 573-3 *Rest Al												Andere	
%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Sn	Pb	Bi	Einzel	Insg.
min.	0,40	–	0,15	–	0,8	0,04	–	–	–	0,20	0,40	–	–
max.	0,8	0,40	0,40	0,15	1,2	0,14	0,25	0,15	–	0,40	0,8	0,05	0,15

Mechanische Eigenschaften nach DIN EN 754-2 gez. / DIN EN 755-2 gep.												
Zustand		Maße in mm		R _m MPa		R _{p0,2} MPa		A%	A _{50 mm} %	HBW		
		D	S	min.	max.	min.	max.	min.	min.	typ. Wert		
gezogen	T6	≤ 80	≤ 80	310	–	260	–	8	6	95		
gezogen	T8	≤ 80	≤ 60	345	–	315	–	4	3	95		
gezogen	T9	≤ 80	≤ 60	360	–	330	–	4	3	95		
gepresst	T6, T6510,	≤ 140	≤ 140	310	–	260	–	8	6	95		
	T6511	140 ≤ D ≤ 250	140 ≤ S ≤ 250	260	–	240	–	8	6	90		

D = Durchmesser von Rundstangen / S = Schlüsselweite von Vier- und Sechskantstangen, Dicke von Rechteckstangen

Allgemeine Eigenschaften			
Korrosionsbeständigkeit		Oberflächenbehandlung	
Witterung	gut	Schutzanodisieren	gut
Meerwasser	mittel	Anodisieren dekorativ	gut
		Anstrich / Beschichten	k.A.
Lötbarkeit		Schweißbarkeit	
Hartlöten mit Flussmittel	mittel	Gas	k.A.
Hartlöten ohne Flussmittel	mittel	WIG-	gut
Reiblöten	k.A.	MIG-	gut
Weichlöten mit Flussmittel	k.A.	Widerstandsschweißen	gut

Zerspanungseigenschaften		Physikalische Eigenschaften	
Schnittgeschwindigkeit m/min	k.A.	Dichte g/cm ³	2,75
Spanform	kurze Wendel	Elastizitätsmodul GPa	70
Ausgehärtet	k.A.	Wärmeleitfähigkeit W/(m*K)	170 – 220
Weichgeglüht	k.A.	Wärmeausdehnung (20 – 100 °C) 10 ⁻⁶ /K	23,4
Kaltverfestigt	k.A.	Elektrische Leitfähigkeit MS/m	24 – 32