

EN AW-7022

AlZn5Mg3Cu

Zusammensetzung nach DIN EN 573-3 *Rest Al												Andere	
%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Zr	Pb	Bi	Einzeln	Insg.
min.	-	-	0,50	0,10	2,6	0,10	4,3	-	-	-	-	-	-
max.	0,50	0,50	1,0	0,40	3,7	0,30	5,2	0,20 zus.	-	-	-	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	460	-	380	-	8	6	133
gepresst	T6, T6510,	≤ 80	≤ 80	490	-	420	-	7	5	133
	T6511	80 < D ≤ 200	80 < S ≤ 200	470	-	400	-	7	-	133

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

Allgemeine Eigenschaften			
Korrosionsbeständigkeit		Oberflächenbehandlung	
Witterung	weniger geeignet	Schutzanodisieren	gut
Meerwasser	schlecht	Anodisieren dekorativ	schlecht
		Anstrich / Beschichten	mittel
Lötbarkeit		Schweißbarkeit	
Hartlöten mit Flussmittel	schlecht	Gas	schlecht
Hartlöten ohne Flussmittel	schlecht	WIG-	schlecht
Reißlöten	schlecht	MIG-	schlecht
Weichlöten mit Flussmittel	schlecht	Widerstandsschweißen	gut

Zerspanungseigenschaften		Physikalische Eigenschaften	
Schnittgeschwindigkeit m/min	300 – 800	Dichte g/cm ³	2,78
Spanform	Schuppen / Wendel	Elastizitätsmodul GPa	70
Ausgehärtet	gut	Wärmeleitfähigkeit W/(m*K)	130 – 160
Weichgeglüht	k.A.	Wärmeausdehnung (20 – 100 °C) 10 ⁻⁶ /K	23,6
Kaltverfestigt	k.A.	Elektrische Leitfähigkeit MS/m	19 – 23