

EN AW-6060

AlMgSi

Zusammensetzung nach DIN EN 573-3 *Rest Al												Andere	
%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Ti	Pb	Bi	Einzel	Insg.
min.	0,6	–	–	0,40	0,6	–	–	–	–	–	–	–	–
max.	1,4	0,50	0,10	1,0	1,2	0,30	–	0,30	0,10	–	–	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	T4	≤ 80	≤ 80	200	–	100	–	10	8	–
gezogen	T6	≤ 80	≤ 80	310	–	260	–	8	6	105
gepresst	T6, T6510,	≤ 150	≤ 150	310	–	260	–	8	6	105
	T6511	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	260	–	200	–	8	–	105

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

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

Zerspanungseigenschaften		Physikalische Eigenschaften	
Schnittgeschwindigkeit m/min	80 – 300	Dichte g/cm ³	2,75
Spanform	kurze Wendel	Elastizitätsmodul GPa	70
Ausgehärtet	gut	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