

Werkstoffdatenblatt

EN AW 7075 [EN AW-Al Zn5,5MgCu]

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
min.	-	-	1,2	-	2,1	0,18	-	5,1	-	Ein Summiegrenzwert für Tr+Zi von	-
max.	0,40	0,50	2,0	0,30	2,9	0,28	-	6,1	0,20	0,25 max. kann vereinbart werden	0,15

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

Werkstoffzustand	Maße in mm		R _m MPa		R _{p0,2} MPa		A%	A _{50mm} %	HBW
	D ^a	S ^b	min.	max.	min.	max.	min.	min.	typ. Wert
T6	≤80	≤80	540	-	485	-	7	6	150
T6/T6510	≤25	≤25	540	-	480	-	7	5	150
T6511	25 < D ≤ 100	25 < S ≤ 100	560	-	500	-	7	-	150
	100 < D ≤ 150	100 < S ≤ 150	530	-	470	-	6	-	150
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	470	-	400	-	5	-	150

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	2,80	Korrosionsbeständigkeit gegen Witterung 4/5 Meerwasser 4/5 Lötbarkeit Hartlöten mit Flussmittel 6 Hartlöten ohne Flussmittel 6 Reiblöten 6 Weichlöten mit Flussmittel 6	Oberflächenbehandlung Schutzanodisieren 3 Anodisieren dekorativ 6 Anstrich/Beschichten 3		
Elastizitätsmodul MPa	72000				
Wärmeleitfähigkeit W/(m K)	130-				
Wärmeausdehnung (20-100 °) 10 ⁻⁶ /K	160				
Elektrische Leitfähigkeit MS/m	23,4				
	19-23				
Schweißbarkeit		Zerspanungseigenschaften			
Gas-	6	weichgeglüht		-	
WIG-	6	kaltverfestigt		-	
MIG-	6	ausgehärtet		2	
Widerstandsschweißen	2	Schnittgeschwindigkeit v=m/min		300-800	
		Spanform		Schuppen/Wendel	

Irrtümer und Änderungen vorbehalten/Dokument unterliegt nicht dem Änderungsdienst