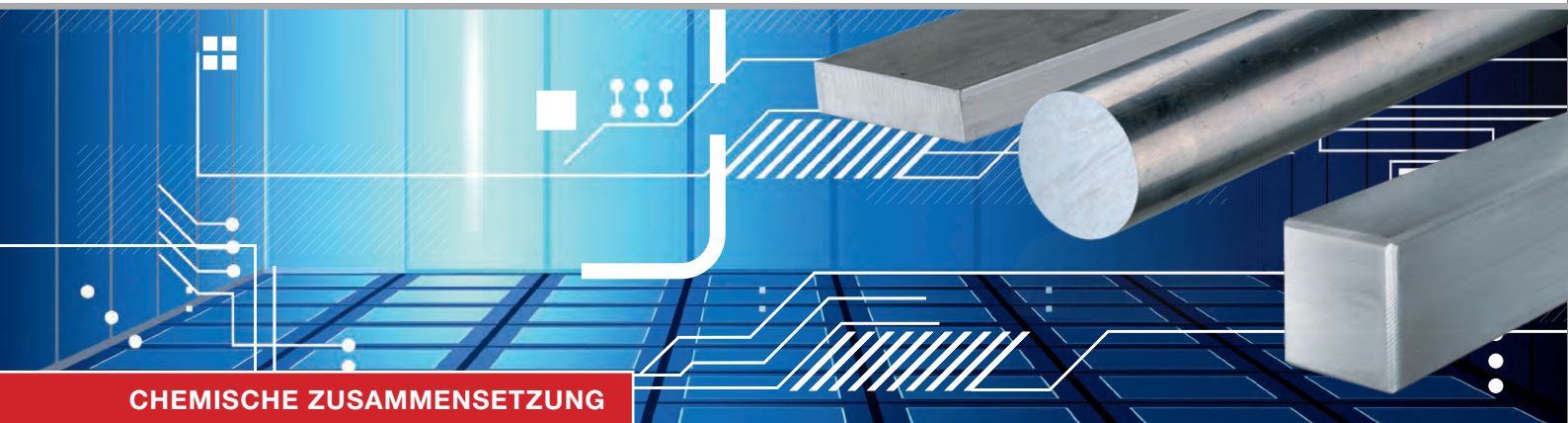


EN AW-6026LF



Aluminium und Aluminiumlegierungen

RoHS-konform

Legierungsbezeichnung:

EN AW	Al Mg Si Bi
Alte Bezeichnung	-
Werkstoff-Nr. nach DIN	
Großbritannien BS	
Italien UNI	
Spanien	
Schweden	
Norwegen	
Frankreich AFNOR	
Farbcode	

Typische physikalische Eigenschaften:

Dichte [g/cm ³]	2,72	
Elastizitätsmodul [GPa]	69000	
Wärmeleitfähigkeit [W/m ² K]	172	
Wärmeausdehnungs- koeffizient [K ⁻¹ *10 ⁻⁶]	-50°C – 20°C	
	20°C – 100°C	23,4
	20°C – 200°C	
	20°C – 300°C	
Spezifische Wärme J/(kg * K)		
elektrische Leitfähigkeit [m/Ω*mm ²]	26	
Schubmodul [GPa]		

Chemische Zusammensetzung* (EN 573-3):

Angaben in %											Rest: Aluminium		Andere	
Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Pb	Zn	Ti	Sn	Bi	Einzeln	Gesamt ²		
0,60 – 1,4	0,70	0,20 – 0,50	0,20 – 1,00	0,60 – 1,20	0,30	0,01-0,05	0,30	0,20	0,05	0,50 – 1,50	0,05	0,15		

^x Chemische Angaben in %. Wenn keine Bereiche angegeben sind, stellt der Legierungsanteil den Maximalwert dar.

² Schließt alle aufgeführten Elemente ein, für die keine Grenzwerte angegeben sind.

Enthält keinen Stoff der REACH-Kandidatenliste (SVHC) mit einem Anteil über 0,1%. (REACH-„Konform“)

Besonderheiten dieses Werkstoffes:

- Sehr gute Dreh- und Bohrqualität (Bleifreie Automatenlegierung)
- Gute Spanbarkeit
- Gute dekorative Eloxal-Eigenschaften
- Hohe Festigkeit
- Geringer Werkzeugverschleiß

Einsatzbereiche:

- Automobilindustrie
- Elektro - und Elektronikindustrie
- Muttern
- Bolzen
- Gewindeteile

Lieferbare Formen:

Stangen



Wärmebehandlung:

Weichglühen / Rekristallisationsglühen	
Glühtemperatur	-
Aufheizzeit	-
Abkühlbedingungen	-

Aushärten	
Lösungsglühen	-
Abschrecken	-
Kaltauslagern	-
Warmauslagern	-

Sonstige Daten:

Bearbeitung / Spanbarkeit

weichgeglüht	-
kaltverfestigt	-
ausgehärtet	2
Formstabilität	-
Erodieren	-

Oberflächenbehandlung

Eloxieren – (Schutzanodisieren)	2
Hartanodisieren	1
Eloxieren – dekorativ	2
Anstreichen / Beschichten	2
Polieren	-

Schweißen

Schweißzusatz

Gas	-	SG-ALMg5 SG-ALSi SG-ALMg3
WIG	-	
MIG	2	
Widerstandsschweißen	2	

Löten

Hartlöten mit Flussmittel	3
Hartlöten ohne Flussmittel	3
Reiblöten	-
Weichlöten mit Flussmittel	-

Korrosionsbeständigkeit

in normaler Atmosphäre/ Witterung	2
Meerwasseratmosphäre	3

Umformen

Kaltumformen		Lieferzustand
Biegen	-	
Drücken	-	
Tiefziehen (Zustandsbedingt)	-	
Stauchen (Zustandsbedingt)	-	
Fließpressen	-	
Warmumformen		
Gesenkschmieden	-	
Strangpressen	-	
Freiformschmieden	-	

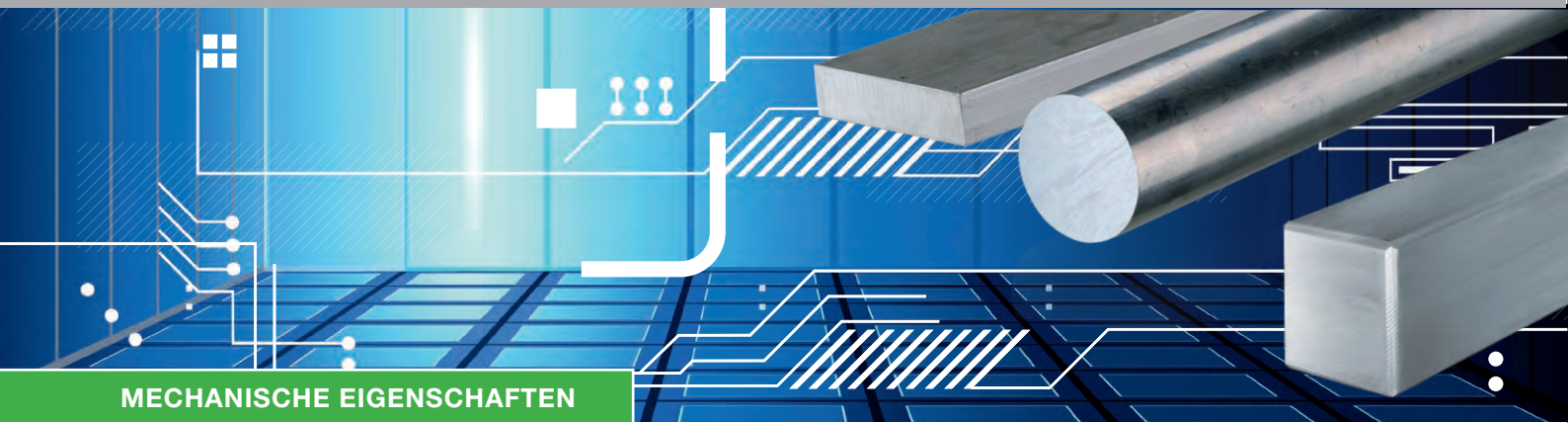
Lebensmittelindustrie geeignet nach DIN EN 602	nein
--	------

Legende:

1	sehr gut
2	gut
3	mäßig
4	schlecht
5	ungeeignet
EQ	Eloxalqualität muss gesondert bestellt und bestätigt werden

Die Angaben in unseren Datenblättern sind ohne Gewähr und gelten nur als Hinweis. Eine Haftung diesbezüglich wird ausgeschlossen. Änderungen in den Normen sowie den informativen Werten sind vorbehalten. Maßgebend sind grundsätzlich die Vereinbarungen unserer Auftragsbestätigung. In Bezug auf Anodisierbarkeit weisen wir darauf hin, dass keine Haftung für das Anodisierergebnis und die Farbausildung im dekorativen Bereich übernommen wird. Gleiches gilt für die Korrosionsbeständigkeit. Sondervereinbarungen müssen schriftlich erfolgen.

Stangen gezogen · gepresst



Aluminium und Aluminiumlegierungen

EN AW-6026LF Al Mg Si Bi

EN 754-2 Mechanische Eigenschaften: Rundstangen – gezogen

Lieferzustand	Drm. mm.	Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0.2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Härte ⁹ HBW
		min.	max.	min.	max.	A		
T6	≤ 80	370	-	300	-	8	-	95
T8	≤ 80	345	-	315	-	4	-	95
T9	≤ 80	360	-	330	-	4	-	95
⁹		Nur zur Information						

EN 755-2 Mechanische Eigenschaften: Stangen – gepresst

Lieferzustand	Drm. / SW / Dicke mm	Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0.2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Härte ⁹ HBW
		min.	max.	min.	max.	A	A_{50mm}	
T6, T6510, T6511	≤ 140	370	-	300	-	8	6	95
T6, T6510, T6511	140 > D/S ≤ 200	340	-	250	-	8	6	90
T6	200 > D/S ≤ 250	300	-	200	-	8	6	90
⁹		Nur zur Information						

Die Angaben in unseren Datenblättern sind ohne Gewähr und gelten nur als Hinweis. Eine Haftung diesbezüglich wird ausgeschlossen. Änderungen in den Normen sowie den informativen Werten sind vorbehalten. Maßgebend sind grundsätzlich die Vereinbarungen unserer Auftragsbestätigung. In Bezug auf Anodisierbarkeit weisen wir darauf hin, dass keine Haftung für das Anodisierergebnis und die Farbausbildung im dekorativen Bereich übernommen wird. Gleiches gilt für die Korrosionsbeständigkeit. Sondervereinbarungen müssen schriftlich erfolgen.