

Werkstoffdatenblatt

EN AW-2011 [AlCu6BiPb] Pb max.0,4%

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	Bi	Pb	zus.
min.	-	-	5,0	-	-	-	-	-	-	0,20	0,20	-
max.	0,40	0,7	6,0	-	-	-	-	0,30	-	0,60	0,40	0,15

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

Werkstoff-zustand	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
T3	≤40	≤40	320	-	270	-	10	8	90
	40<D≤50	40<S≤50	300	-	250	-	10	-	90
	50<D≤80	50<S≤80	280	-	210	-	10	-	90
T8	≤80	≤80	370	-	270	-	8	6	115
T6^c	≤75	≤60	310	-	230	-	8	6	110
	75<D≤200	-	295	-	195	-	6	-	110

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	2,82	Korrosionsbeständigkeit gegen Witterung Meerwasser Lötbarkeit: Hartlöten mit Flussmittel Hartlöten ohne Flussmittel Reiblöten Weichlöten mit Flussmittel	Oberflächenbehandlung Schutzanodisieren Anodisieren dekorativ Anstrich/Beschichten	5 6 4 6 - 4 -
Elastizitätsmodul MPa	72500			
Wärmeleitfähigkeit W/(m K)	170-220			
Wärmeausdehnung (20-100 °) 10 ⁻⁶ /K	23,4			
Elektrische Leitfähigkeit MS/m	24-32			
Schweißbarkeit		Zerspanungseigenschaften		
Gas-	-	weichgeglüht		-
WIG-	6	kaltverfestigt		-
MIG-	6	ausgehärtet		1
Widerstandsschweißen	6	Schnittgeschwindigkeit v=m/min		60-300
		Spanform		Nadeln

Irrtümer und Änderungen vorbehalten / Dokument unterliegt nicht dem Änderungsdienst