

Legierung EN AW 6060

Die Legierung EN AW 6060 ist die meistverwendete Legierung auf der Basis von AlMgSi0,5 mit sehr weiten Anwendungsmöglichkeiten.

Mechanische Eigenschaft

Alle Werte sind Mindestwerte nach EN 755-2

Bezeichnung EN 573-3	Zustand	Wanddicke e [mm]	Rp 0,2 [N/mm ²]	Rm [N/mm ²]	A [%]	A 50 mm [%]	Härte [HB]
EN AW 6060	T4	≤ 25	60	120	16	14	50
	T5	≤ 5	120	160	8	6	60
		5 < e ≤ 25	100	140	8	6	60
	T6	≤ 3	150	190	8	6	70
		3 < e ≤ 25	140	170	8	6	70
	T64	≤ 15	120	180	12	10	60
	T66	≤ 3	160	215	8	6	75
		3 < e ≤ 25	150	195	8	6	75

Chemische Zusammensetzung (AlMgSi 0,5)

[%]	Si	FE	CU	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Andere Elemente	AL
Min.	0,30	0,10	-	-	0,35	-	-	-	-	REST
Max.	0,60	0,30	0,1	0,1	0,60	0,05	0,15	0,10	0,15	

Technische Eigenschaften

Verformbar ¹⁾	sehr gut
Zerspanbarkeit ²⁾	sehr gut
Schweißbar ³⁾ ⁴⁾	gut
Korrosionsbeständigkeit	sehr gut
Anodisierbarkeit	sehr gut
Beschichtbar	sehr gut

Physikalische Eigenschaften (Richtwerte)

Dichte	ca. 2,7 g/cm ³
Elastizitätsmodul	ca. 70.000 N/mm ²
Elektrisch Leitfähigkeit	34 - 38 MS/m
Erstarrungsbereich	585 °C - 650 °C
Wärmeausdehnungskoeffizient	23 · 10 ⁻⁶ 1/K
Wärmeleitfähigkeit	200 - 220 W/(m·K)

Anwendungsbereich

- Fahrzeugbau
- Schiffsbau
- Luftfahrt
- Metallbau
- Haushaltartikel
- Elektrotechnik
- Bauwesen

Iventum GmbH

Lieferportfolio
Strangpressprofile, Systemprofile

Fürkerfeldstraße 14-16,
D-42697 Solingen

Telefon +49 212 781724-00

Vertrieb +49 212 781723-99

E-Mail info@iventum-profil.de

Internet www.iventum-profil.de

¹⁾ Mit zunehmender Aushärtung bzw. Verfestigung nimmt die Verformbarkeit ab.

²⁾ Nur im Zustand kaltausgelagert.

³⁾ Gilt für den warmausgehärteten Zustand.

⁴⁾ Bei ausgehärteten Legierungen tritt in der Wärmeeinflusszone ein Festigkeitsabfall auf.
Die angegebenen Werte sind unverbindliche Richtwerte.