

Werkstoffdatenblatt

EN AW-2007 [AlCu4PbMgMn]

1) chemische Zusammensetzung nach DIN EN 573-3 [in % der Masse, Rest Al]

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Ti	Bi	Sn	Pb	zus
min.	-	-	3,3	0,50	0,40	-	-	-	-	-	-	0,8	-
max.	0,80	0,8	4,6	1,0	1,8	0,10	0,20	0,80	0,20	0,20	0,2	1,5	0,30

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^c	≤ 30	≤ 30	370	-	240	-	7	5	95
	30<D≤80	30<S≤80	340	-	220	-	6	-	95
T4/T4510 T4511^c	≤80	≤ 80	370	-	250	-	8	6	95
	80<-D≤200	80<S≤200	340	-	220	-	8	-	95
	200<D≤250	200<S≤250	330	-	210	-	7	-	95

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	2,85	Korrosionsbeständigkeit gegen	Oberflächenbehandlung		
Elastizitätsmodul MPa	72500				
Wärmeleitfähigkeit W/(m K)	130-160	Witterung	5	Schutzanodisieren	5
Wärmeausdehnung (20-100 °) 10 ⁻⁶ /K	23,0	Meerwasser	5	Anodisieren dekorativ	-
Elektrische Leitfähigkeit MS/m	18-22	Lötbarkeit		Anstrich/Beschichten	4
		Hartlöten mit Flussmittel	-		
		Hartlöten ohne Flussmittel	-		
		Reißlöten	4		
		Weißlöten mit Flussmittel	-		
Schweißbarkeit		Zerspanungseigenschaften			
Gas-	-	Ausgehärtet		1	
WIG-	-	Schnittgeschwindigkeit v=m/min		70-300	
MIG-	-	Spanform		Schuppen	
Widerstandsschweißen	-				

Irrtümer und Änderungen vorbehalten / Dokument unterliegt nicht dem Änderungsdienst