

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Andere		Al
Min.	-	-	-	-	2,60	-	-	-	Einzeln	Gesamt	-
Max.	0,40	0,40	0,10	0,50	3,60	0,30	0,20	0,15	0,05	0,15	Rest

Zustand	Maße (mm)		R _m min.	Rp _{0,2} min.	A min.	A min.	HBW
	RD	VK	(N / mm ²)	(N / mm ²)	(%)	50 mm (%)	(typ. Wert)
O / H111	≤ 80	≤ 60	180-250	80	16	14	45
H14	≤ 25	≤ 5	240-290	180	4	3	75
H112	≤ 150	≤ 150	≥ 180	80	14	12	47
O / H111	≤ 200	≤ 200	180-250	80	17	15	45

Dichte (g / cm ³)	2,66
Elastizitätsmodul (Mpa) 70	70 500
Elektrische Leitfähigkeit (MS / m)	20-23
Wärmeausdehnungskoeffizient (K ⁻¹ • 10 ⁻⁶)	23,9
Wärmeleitfähigkeit (W / m • K)	140 - 160

KORROSIONSBESTÄNDIGKEIT

Witterung	1
Meerwasser	1-2

LÖTBARKEIT

Hartlöten mit Flussmittel	5
Hartlöten ohne Flussmittel	4
Reiblöten	3
Weichlöten mit Flussmittel	5

SCHWEISSBARKEIT

Gas-	2
WIG-	1
MIG-	1
Widerstandsschweißen	3

ÖBERFLÄCHENBEHANDLUNG

Schutzanodisieren	1
Anodisieren dekorativ	2/EQ:1
Hart Anodisieren	-
Anstrich / Beschichtung	3

ZERSpanungSEIGENSCHAFTEN

Weichgeglüht	3
Kaltverfestigt	1
Ausgehärtet	-
Schnittgeschwindigkeit v=m/min	300 - 1500

UMFORMUNG

Kaltumformung	-
Warmumformung	-

1 = sehr gut / 6 = ungeeignet

Haftungsausschluss

Bei den genannten Werten handelt es sich um Richtwerte. Alle Angaben sind ohne Gewähr von Richtigkeit und Vollständigkeit.