

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Pb	Andere		Al
Min.	0,60	-	-	0,40	0,60	-	-	-	0,40	Einzeln	Gesamt	-
Max.	1,40	0,50	0,10	1,00	1,20	0,30	0,30	0,20	2,00	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)
Gepresst T6, T6510, T6511	≤ 150	≤ 150	310	260	8	6	105
	> 150 ≤ 200	> 150 ≤ 200	260	200	8	-	105
Gezogen T4	≤ 80	≤ 80	200	100	10	8	-
Gezogen T6	≤ 80	≤ 80	310	260	8	6	105

Dichte (g / cm ³)	2,75
Elastizitätsmodul (Mpa) 70	70 000
Elektrische Leitfähigkeit (MS / m)	24-32
Wärmeausdehnungskoeffizient (K ⁻¹ · 10 ⁻⁶)	23,4
Wärmeleitfähigkeit (W / m · K)	170 - 220

KORROSIONSBESTÄNDIGKEIT

Witterung	2
Meerwasser	3

LÖTBARKEIT

Hartlöten mit Flussmittel	6
Hartlöten ohne Flussmittel	6
Reißlöten	3
Weißlöten mit Flussmittel	-

SCHWEISSBARKEIT

Gas-	-
WIG-	6
MIG-	6
Widerstandsschweißen	4

OBERFLÄCHENBEHANDLUNG

Schutzanodisieren	3
Anodisieren dekorativ	-
Hart Anodisieren	-
Anstrich / Beschichtung	2

ZERSpanungSEIGENSCHAFTEN

Weichgeglüht	-
Kaltverfestigt	-
Ausgehärtet	2
Schnittgeschwindigkeit v=m/min	80-300

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.