



LEGA ALLUMINIO-MAGNESIO-SILICIO DA LAVORAZIONE PLASTICA

DESIGNAZIONE NUMERICA LEGA: **EN AW-6061**

DESIGNAZIONE SIMBOLI CHIMICI LEGA: **EN AW-Al Mg1SiCu**

COMPOSIZIONE CHIMICA: norma **UNI EN 573-3**

Elemento	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Al	Altri	
										Ciascuno	totale
% Minimo	0,40		0,15		0,8	0,04					
% Massimo	0,80	0,70	0,40	0,15	1,2	0,35	0,25	0,15	resto	0,05	0,15

CARATTERISTICHE MECCANICHE: norma **UNI EN 755-2**

Barra estrusa

Stato metallurgico	Dimensione mm		R_m MPa		$R_{p0,2}$ MPa		A %	$A_{50\text{ mm}}$ %	HBW valore tipico
	D^a	S^b	min.	max.	min.	max.	min.	min.	
O, H111	≤ 200	≤ 200	-	150	-	110	16	14	30
T4 ^c	≤ 200	≤ 200	180	-	110	-	15	13	65
T6 ^c	≤ 200	≤ 200	260	-	240	-	8	6	95

Tubo estruso

Stato metallurgico	Spessore parete t mm	R_m MPa		$R_{p0,2}$ MPa		A %	$A_{50\text{ mm}}$ %	HBW valore tipico
		min.	max.	min.	max.	min.	min.	
O, H111	≤ 25	-	150	-	110	16	14	30
T4 ^c	≤ 25	180	-	110	-	15	13	65
T6 ^c	≤ 5	260	-	240	-	8	6	95
	$5 < t \leq 25$	260	-	240	-	10	8	95

Profilato estruso

Stato metallurgico	Spessore parete t mm	R_m MPa		$R_{p0,2}$ MPa		A %	$A_{50\text{ mm}}$ %	HBW valore tipico
		min.	max.	min.	max.	min.	min.	
T4 ^c	≤ 25	180	-	110	-	15	13	65
T6 ^c	≤ 5	260	-	240	-	9	7	95
	$5 < t \leq 25$	260	-	240	-	10	8	95

^a D = diametro delle barre tonde

^b S = larghezza in chiave delle barre quadre ed esagonali, spessore delle barre rettangolari

^c Caratteristiche che possono essere ottenute mediante tempra in pressa.

^d Se la sezione trasversale di un profilato comprende differenti spessori a cui corrispondono valori di caratteristiche meccaniche diversi, vanno considerati come validi per l'intera sezione del profilato i valori minimi specificati.

HBW valore tipico: i valori di durezza Brinell sono riportati solo a titolo d'informazione (Punto 3.1 della norma EN 755-2:2016)