



LEGA ALLUMINIO-MAGNESIO-SILICIO DA LAVORAZIONE PLASTICA

DESIGNAZIONE NUMERICA LEGA: **EN AW-6063A**

DESIGNAZIONE SIMBOLI CHIMICI LEGA: **EN AW-Al Mg0,7Si(A)**

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

Elemento	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Al	Altri	
										Ciascuno	totale
% Minimo	0,30	0,15			0,60						
% Massimo	0,60	0,35	0,10	0,15	0,90	0,05	0,15	0,10	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	-	-	16	14	28
T4 ^c	≤ 150	≤ 150	150	-	90	-	12	10	50
	$150 < D \leq 200$	$150 < S \leq 200$	140	-	90	-	10	-	50
T5	≤ 200	≤ 200	200	-	160	-	7	5	75
T6 ^c	≤ 150	≤ 150	230	-	190	-	7	5	80
	$150 < D \leq 200$	$150 < S \leq 200$	220	-	160	-	7	-	80

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	-	-	16	14	28
T4 ^c	≤ 10	150	-	90	-	12	10	50
	$10 < t \leq 25$	140	-	90	-	10	8	50
T5	≤ 25	200	-	160	-	7	5	75
T6 ^c	≤ 25	230	-	190	-	7	5	80

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	150	-	90	-	12	10	50
T5	≤ 10	200	-	160	-	7	5	75
	$10 < t \leq 25$	190	-	150	-	6	4	75
T6 ^c	≤ 10	230	-	190	-	7	5	80
	$10 < t \leq 25$	220	-	180	-	5	4	80

^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 Qualità idonea al piegamento.

^e 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)