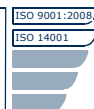




all.co

# SPECIFICA TECNICA

Lega EN AW-1050A



## COMPOSIZIONE CHIMICA (rif. UNI EN 573-3)

LEGA	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Altri %		Al
	%								Ciascuno	Totale	%
EN AW-1050A	0.25	0.40	0.05	0.05	0.05	----	0.07	0.05	0.03	----	99.50

## CONSIDERAZIONI METALLURGICHE

Lega tecnica da estrusione della serie 1XXX a bassa resistenza meccanica ed elevata formabilità. Non contiene alliganti e gli elementi presenti rappresentano impurezze tipiche presenti in un alluminio di tale purezza (99.5%). Tipico stato di impiego H112 ovvero grezzo di estrusione sottoposto a stiratura.

## CARATTERISTICHE MECCANICHE (rif. UNI EN 755-2)

Tipo	Stato Metall.	D (mm) diametro barre tonde S (mm) spessore barre rettangolari e larghezza in chiave per barre quadre ed esagonali E spessore di parete per tubi e profili		Carico di rottura Rm (N/mm <sup>2</sup> )	Carico di snervamento Rp <sub>0.2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	Allungamento		Note
						A (%)	A <sub>50mm</sub> (%)	
Barra estrusa	F <sup>a</sup> , H112	Tutti D	Tutti S	min 60	20	25	23	
	O, H111	Tutti D	Tutti S	min 60 max 95	20	25	23	
Tubo estruso	F <sup>a</sup> , H112	Tutti E		min 60	20	25	23	
	O, H111	Tutti E		min 60 max 95	20	25	23	
Profilato estruso	F <sup>a</sup> , H112	Tutti E		min 60	20	25	23	

a = le caratteristiche meccaniche dello stato metallurgico F sono riportate a solo titolo indicativo

I valori indicati delle caratteristiche meccaniche sono da ritenersi come valori minimi raggiungibili (salvo dove espressamente indicato)

## PROPRIETÀ FISICHE

Intervallo di fusione (°C)	Densità (kg/dm <sup>3</sup> )	Coeff. espans. lineare 20÷100 °C (10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> )	Conducibilità termica a 20 °C (W/mK)	Resistività elettrica a 20 °C (μΩcm)
650÷658	2.70	23.8	209	2.80

## ALTRE PROPRIETÀ

Lavorabilità	Saldabilità	Resistenza a corrosione	Formabilità
Medio bassa	Buona	Ottima	Buona

## PRINCIPALI APPLICAZIONI

Industria chimica e alimentare, scambiatori di calore, conduttori elettrici, imballaggi.