

SPECIFICA TECNICA

Lega EN AW-1060

COMPOSIZIONE CHIMICA (rif. UNI EN 573-3)

LEGA	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Altri %		Al
	%								Ciascuno	Totale	%
EN AW-1060	0.25	0.35	0.05	0.03	0.03	----	0.05	0.03	0.03	----	99.60

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 (99.6%). Tipico stato di impiego F: grezzo di estrusione.

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 ²)	Carico di snervamento Rp0.2 (N/mm ²)	Allungamento		Note
						A (%)	A50mm (%)	
Barra estrusa	F ^a , 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 ^a , H112	Tutti E		min 60	20	25	23	
	O, H111	Tutti E		min 60 max 95	20	25	23	
Profilato estruso	F ^a , 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 ³)	Coeff. espans. lineare 20÷100 °C (10 ⁻⁶ K ⁻¹)	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.