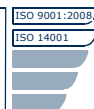




all.co

SPECIFICA TECNICA

Lega EN AW-6101B



COMPOSIZIONE CHIMICA (rif. UNI EN 573-3)

LEGA	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Altri %		Al
	%								Ciascuno	Totale	%
EN AW-6101B	0.30-0.60	0.10-0.30	0.05	0.05	0.35-0.6	---	0.10	---	0.03	0.10	Resto

CONSIDERAZIONI METALLURGICHE

Lega da estrusione della serie 6XXX a medie caratteristiche meccaniche, con alliganti principali silicio e magnesio e senza elementi correttivi specifici. Le caratteristiche meccaniche sono conferite dal composto intermetallico Mg_2Si . Tipico stato di impiego T6.

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	T6 ^a	---	S ≤ 15	215	160	8	6	
Tubo estruso	T6 ^a	E ≤ 15		215	160	8	6	
Profilato estruso	T6 ^a	E ≤ 15		215	160	8	6	

a = le caratteristiche meccaniche possono essere ottenute mediante tempra sotto pressa

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)
585÷650	2.70	23	200	2.90

ALTRE PROPRIETÀ

Lavorabilità	Saldabilità	Resistenza a corrosione	Formabilità
Media	Ottima	Buona	Media

PRINCIPALI APPLICAZIONI

Connessioni elettriche, conduttori, parti di apparecchiature elettriche ed elettroniche.