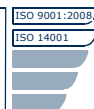




all.co

SPECIFICA TECNICA

Lega EN AW-6181



COMPOSIZIONE CHIMICA (rif. UNI EN 573-3)

LEGA	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Altri %		Al
	%								Ciascuno	Totale	%
EN AW-6181	0.80-1.20	0.45	0.10	0.15	0.60-1.0	0.10	0.20	0.10	0.05	0.15	Resto

CONSIDERAZIONI METALLURGICHE

Lega da estrusione della serie 6XXX ad elevate caratteristiche meccaniche, con alliganti principali silicio e magnesio e senza elementi correttivi specifici. Le caratteristiche meccaniche sono conferite dal composto intermetallico Mg_2Si . Tipici stati di impiego T4 e 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 Rp _{0.2} (N/mm ²)	Allungamento		Note
						A (%)	A _{50mm} (%)	
Barra estrusa	T4 ^a	D ≤ 220	S ≤ 155	205	110	12	10	
	T6 ^a	9 < D ≤ 100	9 < S ≤ 100	360	330	9	7	
		100 < D ≤ 150	100 < S ≤ 150	330	300	8	6	
		150 < D ≤ 220	150 < S ≤ 220	280	240	6	4	
Tubo estruso	Non specificate							
Profilato estruso	Non specificate							

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)
590÷655	2.70	23.4	175	4.2

ALTRE PROPRIETÀ

Lavorabilità	Saldabilità	Resistenza a corrosione	Formabilità
Medio alta	Buona	Buona	Media

PRINCIPALI APPLICAZIONI

Parti strutturali ampiamente sollecitate per mezzi di trasporto terrestri e marini, barre laterali antintrusione, telai, space frame e sub frame per auto, sistemi idraulici, piattaforme.