



DESIGNAZIONE NUMERICA LEGA: **EN AW-6060**

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

Elemento	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Al	Altri	
										Ciascuno	totale
% Minimo	0,30	0,10			0,35						
% Massimo	0,60	0,30	0,10	0,10	0,60	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.	
T4 ^c	≤ 150	≤ 150	120	-	60	-	16	14	50
T5	≤ 150	≤ 150	160	-	120	-	8	6	60
T6 ^c	≤ 150	≤ 150	190	-	150	-	8	6	70
T64 ^{cd}	≤ 50	≤ 50	180	-	120	-	12	10	60
T66 ^c	≤ 150	≤ 150	215	-	160	-	8	6	75

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.	
T4 ^c	≤ 15	120	-	60	-	16	14	50
T5	≤ 15	160	-	120	-	8	6	60
T6 ^c	≤ 15	190	-	150	-	8	6	70
T64 ^{cd}	≤ 15	180	-	120	-	12	10	60
T66 ^c	≤ 15	215	-	160	-	8	6	75

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	120	-	60	-	16	14	50
T5	≤ 5	160	-	120	-	8	6	60
	$5 < t \leq 25$	140	-	100	-	8	6	60
T6 ^c	≤ 3	190	-	150	-	8	6	70
	$3 < t \leq 25$	170	-	140	-	8	6	70
T64 ^{cd}	≤ 15	180	-	120	-	12	10	60
T66 ^c	≤ 3	215	-	160	-	8	6	75
	$3 < t \leq 25$	195	-	150	-	8	6	75

^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.