



DESIGNAZIONE NUMERICA LEGA: **EN AW-6063**

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

Elemento	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Al	Altri	
										Ciascuno	totale
% Minimo	0,20				0,45						
% Massimo	0,60	0,35	0,10	0,10	0,90	0,10	0,10	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.	
O, H111	≤ 200	≤ 200	-	130	-	-	18	16	25
T4 ^c	≤ 150	≤ 150	130	-	65	-	14	12	50
	$150 < D \leq 200$	$150 < S \leq 200$	120	-	65	-	12	-	50
T5	≤ 200	≤ 200	175	-	130	-	8	6	65
T6 ^c	≤ 150	≤ 150	215	-	170	-	10	8	75
	$150 < D \leq 200$	$150 < S \leq 200$	195	-	160	-	10	-	75
T66 ^c	≤ 200	≤ 200	245	-	200	-	10	8	80

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.	
O, H111	≤ 25	-	130	-	-	18	16	25
T4 ^c	≤ 10	130	-	65	-	14	12	50
	$10 < t \leq 25$	120	-	65	-	12	10	50
T5	≤ 25	175	-	130	-	8	6	65
T6 ^c	≤ 25	215	-	170	-	10	8	75
T66 ^c	≤ 25	245	-	200	-	10	8	80

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	130	-	65	-	14	12	50
T5	≤ 3	175	-	130	-	8	6	65
	$3 < t \leq 25$	160	-	110	-	7	5	65
T6 ^c	≤ 10	215	-	170	-	8	6	75
	$10 < t \leq 25$	195	-	160	-	8	6	75
T64 ^{cd}	≤ 15	180	-	120	-	12	10	65
T66 ^c	≤ 10	245	-	200	-	8	6	80
	$10 < t \leq 25$	225	-	180	-	8	6	80

^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.