



LEGA ALLUMINIO-MAGNESIO-SILICIO DA LAVORAZIONE PLASTICA

DESIGNAZIONE NUMERICA LEGA: **EN AW-6101B**

DESIGNAZIONE SIMBOLI CHIMICI LEGA: **EN AW-Al MgSi(B)**

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

Elemento	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	V	Al	Altri	
											Ciascuno	totale
% Minimo	0,30	0,10			0,35							
% Massimo	0,6	0,30	0,05	0,05	0,6	-	0,10	-	-	resto	0,03	0,10

CARATTERISTICHE MECCANICHE: norma **UNI EN 755-2 LEGA EN AW-6101B**

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.	
T6 <sup>c</sup>	-	≤ 15	215	-	160	-	8	6	70

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.	
T6 <sup>c</sup>	≤ 15	215	-	160	-	8	6	70

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.	
T6 <sup>c</sup>	≤ 15	215	-	160	-	8	6	70

<sup>a</sup>  $D$  = diametro delle barre tonde

<sup>b</sup>  $S$  = larghezza in chiave delle barre quadre ed esagonali, spessore delle barre rettangolari

<sup>c</sup> Caratteristiche che possono essere ottenute mediante tempra in pressa.

$HBW$  valore tipico: i valori di durezza Brinell sono riportati solo a titolo d'informazione (Punto 3.1 della norma EN 755-2:2016)