



LEGA ALLUMINIO-MAGNESIO DA LAVORAZIONE PLASTICA

DESIGNAZIONE NUMERICA LEGA: **EN AW-5005A**

DESIGNAZIONE SIMBOLI CHIMICI LEGA: **EN AW-Al Mg1(C)**

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

Elemento	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Al	Altri	
										Ciascuno	totale
% Minimo					0,7						
% Massimo	0,30	0,45	0,05	0,15	1,1	0,10	0,20	-	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.	
F ^c , H112	tutti	100	100	-	40	-	18	16	30
O, H111	≤ 80	≤ 60	100	150	40	-	18	16	30

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.	
F ^c , H112	tutti	100	-	40	-	18	16	30
O, H111	≤ 20	100	150	40	-	20	18	30

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.	
F ^c , H112	tutti	100	-	40	-	18	16	30
O, H111	≤ 20	100	150	40	-	20	18	30

^a D = diametro delle barre tonde

^b S = larghezza in chiave delle barre quadre ed esagonali, spessore delle barre rettangolari

^c Stato metallurgico F: i valori riportati sono solo per informazione.

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