



LEGA ALLUMINIO-SILICIO-MAGNESIO DA LAVORAZIONE PLASTICA

DESIGNAZIONE NUMERICA LEGHE: **EN AW-6005 e EN AW-6005A**  
 DESIGNAZIONE SIMBOLI CHIMICI LEGHE: **EN AW-Al SiMg e EN AW-Al SiMg(A)**

COMPOSIZIONE CHIMICA LEGA **EN AW-6005**: norma **UNI EN 573-3**

Elemento	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Al	Altri	
										Ciascuno	totale
% Minimo	0,60				0,40						
% Massimo	0,9	0,35	0,10	0,15	0,6	0,10	0,10	0,10	resto	0,05	0,15

COMPOSIZIONE CHIMICA LEGA **EN AW-6005A**: norma **UNI EN 573-3**

Elemento	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Mn+Cr	Altri	
										Ciascuno	totale
% Minimo	0,50				0,40				0,12		
% Massimo	0,9	0,35	0,30	0,50	0,7	0,30	0,20	0,10	0,50	0,05	0,15

CARATTERISTICHE MECCANICHE LEGHE: **EN AW-6005 e EN AW-6005A**: 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.	
T6 <sup>c</sup>	$\leq 25$	$\leq 25$	270	-	225	-	10	85	90
	$25 < D \leq 50$	$25 < S \leq 50$	270	-	225	-	10	-	90
	$50 < D \leq 100$	$50 < S \leq 100$	260	-	215	-	8	-	85

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>	$\leq 5$	270	-	225	-	8	6	90
	$5 < t \leq 10$	260	-	215	-	8	6	85

Profilato estruso<sup>d</sup>

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.	
Profilo aperto T4 <sup>c</sup>	$\leq 25$	180	-	90	-	15	13	50
Profilo aperto T6 <sup>c</sup>	$\leq 5$	270	-	225	-	8	6	90
	$5 < t \leq 10$	260	-	215	-	8	6	85
	$10 < t \leq 25$	250	-	200	-	8	6	85
Profilo chiuso T4 <sup>c</sup>	$\leq 10$	180	-	90	-	15	13	50
Profilo chiuso T6 <sup>c</sup>	$\leq 5$	255	-	215	-	8	6	85
	$5 < t \leq 15$	250	-	200	-	8	6	85

<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.

<sup>d</sup> 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.

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