



**ANODALL
EXTRUSION**

estrusione e lavorazione alluminio

LEGA EN AW – 6005

CARATTERISTICHE CHIMICHE	Designazione numerica	EN AW – 6005
	Designazione chimica	EN AW – AlSiMg
	Aluminium Association	AA 6005

COMPOSIZIONE CHIMICA IN % in peso rif. UNI EN 573-3	Silicio Si	0,60 – 0,90
	Ferro Fe	0,35 max
	Rame Cu	0,10 max
	Manganese Mn	0,10 max
	Magnesio Mg	0,40 – 0,60
	Cromo Cr	0,10 max
	Zinco Zn	0,10 max
	Titanio Ti	0,10 max
	Altri	Ognuno 0,05
		Totali 0,15
Alluminio	RESTO	

		Profilo aperto	Profilo aperto	Profilo tubolare	Profilo tubolare
CARATTERISTICHE MECCANICHE riferimento UNI EN 755-2*	Tempra	T4	T6	T4	T6
	Spessore (mm)	≤ 25	≤ 5	≤ 10	≤ 5
	Rm (MPa) min.	180	270	180	255
	Rp0,2 (MPa) min.	90	225	90	215
	A % min.	15	8	15	8
	A50 mm % min.	13	6	13	6
	HBW (Brinell) - tipica	50	90	50	85

*Valori riportati a profilo estruso

CARATTERISTICHE FISICHE	Densità (kg/dm ³)	2,7
	Punto di fusione (°C)	600/655
	Coefficiente di Poisson	0,33
	Modulo di elasticità (MPa)	69.000
	Modulo di elasticità tangenziale(MPa)	26.000
	Coeff. Dilat. Termica lineare da 20-100°C (10 ⁻⁶ K ⁻¹)	23,2
	Conducibilità termica a 20°C (W/cm x K)	2,09
	Calore specifico da 0 a 100°C [j/kg x K]	897

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE	Tempra	T4	T5	T6	T64	T66
	Attitudine all'anodizzazione	O	O	O	O	O
	Resistenza alla corrosione	B	B	B	B	B
	Lavorabilità plastica a freddo	B	S	S	B	I
	Lavorabilità all'utensile	I	S	B	S	B
	Saldabilità	B	B	B	B	B
	Formabilità	O	O	O	O	O

I=insufficiente, S=sufficiente, B=buona, O=ottima

Legga da estrusione diretta con buone caratteristiche meccaniche, resistenza alla corrosione e lavorabilità meccanica. È tipicamente utilizzata nell'edilizia e nell'automotive per la realizzazione di estrusi dall'elevata complessità e con funzione strutturale.

I prodotti con questa lega si prestano alle diverse finiture superficiali tra cui la verniciatura e l'ossidazione anodica, quest'ultima con risultati estetici di buona qualità.