



**ANODALL
EXTRUSION**

estrusione e lavorazione alluminio

LEGA EN AW – 6005/A

CARATTERISTICHE CHIMICHE	Designazione numerica	EN AW – 6005 A
	Designazione chimica	EN AW – AlSiMg (A)
	Aluminium Association	AA 6005/A

COMPOSIZIONE CHIMICA IN % in peso rif. UNI EN 573-3	Silicio Si	0,50 – 0,90
	Ferro Fe	0,35 max
	Rame Cu	0,30 max
	Manganese Mn	0,50 max
	Magnesio Mg	0,40 – 0,70
	Cromo Cr	0,30 max
	Zinco Zn	0,20 max
	Titanio Ti	0,10 max
	Note	0,12 – 0,50 Mn+Cr
	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.