



**ANODALL
EXTRUSION**

estrusione e lavorazione alluminio

LEGA EN AW – 6060

| | | |
|---------------------------------|-----------------------|----------------|
| CARATTERISTICHE CHIMICHE | Designazione numerica | EN AW – 6060 |
| | Designazione chimica | EN AW – AlMgSi |
| | Aluminium Association | AA 6060 |

| | | |
|--|--------------|-------------|
| COMPOSIZIONE CHIMICA IN % in peso rif. UNI EN 573-3 | Silicio Si | 0,30 – 0,60 |
| | Ferro Fe | 0,10 – 0,30 |
| | Rame Cu | 0,10 max |
| | Manganese Mn | 0,10 max |
| | Magnesio Mg | 0,35 – 0,60 |
| | Cromo Cr | 0,05 max |
| | Zinco Zn | 0,15 max |
| | Titanio Ti | 0,10 max |
| | Altri | Ognuno 0,05 |
| | | Totali 0,15 |
| Alluminio | RESTO | |

| | | | | | | |
|--|------------------------|------|-----|-----|------|-----|
| CARATTERISTICHE MECCANICHE rif. UNI EN 755-2* | Tempra | T4 | T5 | T6 | T64 | T66 |
| | Spessore (mm) | ≤ 25 | ≤ 5 | ≤ 3 | ≤ 15 | ≤ 3 |
| | Rm (MPa) min. | 120 | 160 | 190 | 180 | 215 |
| | Rp0,2 (MPa) min. | 60 | 120 | 150 | 120 | 160 |
| | A % min. | 16 | 8 | 8 | 12 | 8 |
| | A50 mm % min. | 14 | 6 | 6 | 10 | 6 |
| | HBW (Brinell) - tipica | 50 | 60 | 70 | 60 | 75 |

*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 |
| | Conducibilità termica a 20°C (W/cm x K) | 2,09 |
| | Calore specifico da 0 a 100°C [j/kg x K] | 890 |

| | | | | | | |
|---|--------------------------------|----|----|----|-----|-----|
| 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 maggiormente diffusa (copre l'85% della produzione). È tipicamente utilizzata nell'edilizia, nell'arredamento, nell'automotive e per particolari elettrico-meccanici come i dissipatori di calore o le carcasse di motore.

Le sezioni realizzate con questa lega possono essere anche molto complesse e con spessori sottili e mediamente hanno caratteristiche meccaniche non elevate.

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