



**ANODALL
EXTRUSION**

estrusione e lavorazione alluminio

LEGA EN AW – 6063

CARATTERISTICHE CHIMICHE	Designazione numerica	EN AW – 6063
	Designazione chimica	EN AW – AlMg0,7Si
	Aluminium Association	AA 6060

COMPOSIZIONE CHIMICA IN % in peso rif. UNI EN 573-3	Silicio Si	0,20 – 0,60
	Ferro Fe	0,35 max
	Rame Cu	0,10 max
	Manganese Mn	0,10 max
	Magnesio Mg	0,45 – 0,90
	Cromo Cr	0,10 max
	Zinco Zn	0,10 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	≤ 3	≤ 10	≤ 15	≤ 10
	Rm (MPa) min.	130	175	215	180	245
	Rp0,2 (MPa) min.	65	130	170	120	200
	A % min.	14	8	8	12	8
	A50 mm % min.	12	6	6	10	6
	HBW (Brinell) - tipica	50	65	75	65	80

*Valori riportati a profilo estruso

CARATTERISTICHE FISICHE	Densità (kg/dm³)	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 caratteristiche meccaniche leggermente superiori a quelle della lega EN AW - 6060. È tipicamente utilizzata nell'edilizia, nell'arredamento e nell'automotive.

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