



**ANODALL
EXTRUSION**

estrusione e lavorazione alluminio

LEGA EN AW – 6082

CARATTERISTICHE CHIMICHE	Designazione numerica	EN AW – 6082
	Designazione chimica	EN AW – AlSi1MgMn
	Aluminium Association	AA 6082

COMPOSIZIONE CHIMICA IN % in peso rif. UNI EN 573-3	Silicio Si	0,70 – 1,30
	Ferro Fe	0,50 max
	Rame Cu	0,10 max
	Manganese Mn	0,40 – 1,00
	Magnesio Mg	0,60 – 1,20
	Cromo Cr	0,25 max
	Zinco Zn	0,20 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	T5	T6	T5	T6
	Spessore (mm)	≤ 5	≤ 5	≤ 5	≤ 5
	Rm (MPa) min.	270	290	270	290
	Rp0,2 (MPa) min.	230	250	230	250
	A % min.	8	8	8	8
	A50 mm % min.	6	6	6	6
	HBW (Brinell) - tipica	90	95	90	95

*Valori riportati a profilo estruso

CARATTERISTICHE FISICHE	Densità (kg/dm ³)	2,7
	Punto di fusione (°C)	615/655
	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 elevate caratteristiche meccaniche. È tipicamente utilizzata nell'edilizia e nell'automotive per la realizzazione di estrusi di media 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 qualità discreta.