



Impieghi industriali

Lega di alluminio 5% di zinco e 3% magnesio utilizzata nei settori dell'industria per la realizzazione di pezzi meccanici che richiedono buone caratteristiche meccaniche:

- Stampi ed elementi per stampi ad iniezione delle materie plastiche.
- Stampi per l'estrusione. - Stampi per soffiaggio - Pezzi settore aeronautica.
- Pezzi equipaggiamento militare. - Elementi di telai o di strutture.
- Articoli sportivi.

Composizione chimica in %

	Fe	Zn	Cu	Mg	Mn	Si	Cr	Ti+Zr	Al
Mini	-	4,30	0,50	2,60	0,10	-	0,10	-	Base
Maxi	0,50	5,20	1,00	3,70	0,40	0,50	0,30	0,20	Base

Proprietà fisiche a 20 °C

Intervallo di fusione	610-650 °C
Densità	2,79
Modulo d'elasticità E	72 000 N/mm ²
Coefficiente di Poisson V	0,34
Coefficiente medio di dilatazione in m/m* °C tra 20 °C e 100 °C	23,5 x 10 ⁻⁶
Conducibilità termica in W (m*k)	121
Resistenza elettrica in micro-Ohms*cm	5,2
Amagnetico	

Stato di fornitura

Lega consegnata allo stato trattato incrudito, pronta per l'uso:

Riportarsi alla tabella delle equivalenze metallurgiche di consegna delle leghe di alluminio.

- Lamiere consegnate allo stato T651: messa in soluzione, trazione, rinvenuto.

- * Spessore 182 mm consegnato allo stato T6.

Caratteristiche meccaniche

Spessori en mm	Valori tipici			
	Rm en Mpa	Rp 0,2 en Mpa	A %	Durezza HB
92 ≥ e ≤ 127	440	395	10	130
127 ≥ e ≤ 152,4	430	380	10	125
180	480	400	9	140

Attitudine all'uso

- Buona attitudine alla lavorazione; frammentazione del truciolo accettabile.
- Buona stabilità dimensionale.
- Buona resistenza alla corrosione atmosferica.
- Buona attitudine ai trattamenti di anodizzazione standard.
- Buona attitudine ai trattamenti di anodizzazione duri.

Attitudine alla lucidatura

Idoneo alla lucidatura '6 micron'.

Attitudine alla saldatura

- Adatto alla saldatura TIG.
- Idoneo alla saldatura a resistenza.
- Idoneo alla saldatura laser.

Tolleranze in mm

Spessori	Tolleranze
20 < e ≤ 180	± 2,2 mm



adesivo di identificazione



Consegna 125-140 HB

Spessori disponibili in mm (lamiere da 3000 x 1500 mm)

102	110	130	140	150	180
-----	-----	-----	-----	-----	-----