

EN AW-1050A [Al 99.5]

UNI EN 573-3

Composizione chimica percentuale

Mg	Si	Fe	Ti	Cu	Cr	Mn	Zn	Altro	Al
0.05	0.25	0.40	0.05	0.05	-	0.05	0.07	0.03	99.50 min

Caratteristiche principali

Eccellente resistenza alla corrosione. Eccellente conducibilità termica ed elettrica. Alta duttilità Buona lucidità.
Eccellente saldabilità. Eccellente anodizzazione e lavorazione plastica a freddo.

Usi tipici

Attrezzi e contenitori alimentari. Industria chimica. Tubi pieghevoli. Polveri pirotecniche

Caratteristiche fisiche e generali

Peso specifico	2.7 Kg/dm ³	Calore specifico 0-100 °C	0.22 cal/g ⁻¹ °C ⁻¹
Modulo di elasticità	68600 N/mm ²	Coeff. dilatazione teorico	
Modulo di rigidità	26500 N/mm ²	lineare 20-100 °C	24x10 ⁻⁶ x K ⁻¹
Punto di fusione	658 °C	Conduttività termica 20 °C	0.5 cal S ⁻¹ cm ⁻¹ °C ⁻¹
		Resistività a 20 °C (H18)	2.83 μ Ω x cm

UNI EN 755-2

BARRA ESTRUSA		CARICO ROTTURA A TRAZIONE		CARICO AL LIMITE DI SNERVAMENTO		CARICO AL LIMITE DI SNERVAMENTO		
Stato metallurgico	Dimensioni mm		Rm MPa		Rp _{0.2} MPa		A %	A _{50mm} %
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	max
F ⁴⁾ H112	tutte	tutte	60	-	20	-	25	23
O, H111	tutte	tutte	60	95	20	-	25	23

TUBO ESTRUSO

Stato metallurgico	Dimensioni mm	Rm MPa		Rp _{0.2} MPa		A %	A _{50mm} %
	e ³⁾	min	max	min	max	min	max
F ⁴⁾ H112	tutte	60	-	20	-	25	23
O, H111	tutte	60	95	20	-	25	23

PROFILATO ESTRUSO

Stato metallurgico	Dimensioni mm	Rm MPa		Rp _{0.2} MPa		A %	A _{50mm} %
	e ³⁾	min	max	min	max	min	max
F ⁴⁾ H112	tutte	60	-	20	-	25	23

- 1) D = Diametro delle barre tonde
- 2) S = larghezza in chiave delle barre quadre ed esagonali, spessore delle barre rettangolari
- 3) e = Spessore di parete.
- 4) Stato metallurgico F: i valori delle caratteristiche sono riportati solo a titolo indicativo