

# Lega EN AW-6060 [Al MgSi]

UNI EN 573-3

## Composizione chimica percentuale

Mg	Si	Fe	Ti	Cu	Cr	Mn	Zn	Altro	Al
0.35-0.60	0.30-0.60	0.10-0.30	0.10	0.10	0.05	0.10	0.15	0.05-0.15	Resto

## Caratteristiche principali

Estrudibilità eccellente. Lega di media durezza adatta per estrusi difficili. Alta resistenza alla corrosione.  
Buona formabilità allo stato TaN. Buona finitura superficiale. Saldabilità buona.

## Usi tipici

Applicazioni architettoniche e decorative.  
Profili per serramenti ed industria chimica.

## Caratteristiche fisiche e generali

Peso specifico	2.7 Kg/dm <sup>3</sup>	Calore specifico 0-100 °C	0.92 J (g.k)
Modulo di elasticità	66000 N/mm <sup>2</sup>	Coeff. Di dilatazione teorico	
Modulo di rigidità	26500 N/mm <sup>2</sup>	lineare 20-100 °C	23x10 <sup>-6</sup> x K <sup>-1</sup>
Punto di fusione	605 °C	Conduttività termica 20 °C (T6)	1.75 W (cm x k)
		Resistività a 20 °C (T6)	3.25 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 <sub>50mm</sub> %
	D <sup>3)</sup>	S <sup>2)</sup>	min	max	min	max	min	max
T4 <sup>5)</sup>	≤ 150	≤ 150	120	-	60	-	16	14
T5	≤ 150	≤ 150	160	-	120	-	8	6
T6 <sup>5)</sup>	≤ 150	≤ 150	190	-	150	-	8	6

TUBO ESTRUSO							
Stato metallurgico	Dimensioni mm e <sup>3)</sup>	Rm MPa		Rp 0.2 MPa		A %	A <sub>50mm</sub> %
		min	max	min	max	min	max
T4 <sup>5)</sup>	≤ 15	120	-	60	-	16	14
T5	≤ 15	160	-	120	-	8	6
T6 <sup>5)</sup>	≤ 15	190	-	150	-	8	6

TUBO ESTRUSO							
Stato metallurgico	Dimensioni mm e <sup>3)</sup>	Rm MPa		Rp 0.2 MPa		A %	A <sub>50mm</sub> %
		min	max	min	max	min	max
T4 <sup>5)</sup>	≤ 25	120	-	60	-	16	14
T5	≤ 5	160	-	120	-	8	6
	5 < e ≤ 25	140	-	100	-	8	6
T6 <sup>5)</sup>	≤ 3	190	-	150	-	8	6
	3 < e ≤ 25	170	-	140	-	8	6

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.

5) Le caratteristiche possono essere ottenute mediante tempra sotto pressa

10) Se la sezione di un profilato comporta spessori differenti cui corrispondono valori specificati differenti di caratteristiche meccaniche, vanno considerati come validi per l'intera sezione del profilato i valori minori specificati.