

Legierung EN AW-6061

Die Legierung EN AW-6061 bietet eine hohe Festigkeit bei gleichzeitig hoher Korrosionsbeständigkeit. Sie ist gut umformbar und sehr gut polierfähig.

Mechanische Eigenschaften

Alle Werte sind Mindestwerte nach EN 755-2

Bezeichnung	Zustand	Wanddicke e [mm]	Rp 0,2 [N/mm ²]	Rm [N/mm ²]	A [%]	A 50 mm [%]	Härte [HB]
EN 573-3							
EN AW-6061	T4	≤ 25	110	180	15	13	65
	T6	≤ 5	240	260	9	7	95
		5 < e ≤ 25	240	260	10	8	95

Chemische Zusammensetzung (EN AW-AlMg1SiCu)

[%]	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Zusatz	Andere Elemente		Al
										Einzel	Summe	
Min.	0,40	—	0,15	—	0,80	0,04	—	—	—	0,05	0,15	Rest
Max.	0,80	0,70	0,40	0,15	1,20	0,35	0,25	0,15	—			

Technologische Eigenschaften

Verformbarkeit ¹⁾	gut
Zerspanbarkeit ³⁾	mäßig
Schweißbarkeit ³⁾ , ⁴⁾	sehr gut
Korrosionsbeständigkeit	sehr gut
Anodisierbarkeit	gut
Beschichtbarkeit	sehr gut

Physikalische Eigenschaften (Richtwerte)

Dichte	ca. 2,70 g/cm ³
Elastizitätsmodul	ca. 70.000 N/mm ²
Elektrische Leitfähigkeit (20°C)	23 – 26 MS/m
Erstarrungsbereich	582°C – 652°C
Wärmeausdehnungskoeffizient	23·10 ⁻⁶ 1/K
Wärmeleitfähigkeit	150 – 170 W/(m·K)

1) Mit zunehmender Aushärtung bzw. Verfestigung nimmt die Verformbarkeit ab.
2) Nur im Zustand kaltausgelagert.
3) Gilt für den warmausgehärteten Zustand.
4) Bei ausgehärteten Legierungen tritt in der Wärmeeinflusszone ein Festigkeitsabfall auf.

ANWENDUNGEN

Mechanisch beanspruchte Teile im:

- Hochbau
- Schiffbau
- Fahrzeugbau
- Apparatebau

- REACH konform
- ROHS konform

SAUTER METALL AG

Allmendstrasse 26
CH – 8320 Fehraltorf

Telefon: 044 877 56 11

E-Mail info@sametag.ch

Internet www.sametag.ch