

EN AW-ALMg 0.7 Si(B)

UNI EN 573-3 (6463 BRILL)

Composizione chimica percentuale

Mg	Si	Fe	Cu	Mn	Al
0,45-0,90	0,20-0,60	0,15	0,20	0,05	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. Buona saldabilità.

Usi tipici

Applicazioni architettoniche e decorative con ottima brillantezza, mobili carrozzerie.

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	67000 N/mm ²	Coeff. di dilatazione	
Modulo di rigidità	26500 N/mm ²	teorico lineare 20 -100 °C	23 x 10 ⁻⁶ x K ⁻¹
Punto di fusione	610 °C	Conduttività termica 20 °C (T6)	0,42 cal S ⁻¹ cm ⁻¹ °C ⁻¹
		Resistività a 20 °C (R)	3,25 μ Ω x cm

Lega EN AW-6463 [Al Mg 0,7 Si (B)]

BARRA ESTRUSA		CARICO DI ROTTURA A TRAZIONE		CARICO AL LIMITE DI SNERVAMENTO		ALLUNGAMENTO		
Stato metallurgico	Dimensioni mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %
	D ¹⁾	S ²⁾	min.	max.	min.	max.	min.	min.
T4 ⁵⁾	≤ 150	≤ 150	125	-	75	-	14	12
T5	≤ 150	≤ 150	150	-	110	-	8	6
T6 ⁵⁾	≤ 150	≤ 150	195	-	160	-	10	8
TUBO ESTRUSO								
Stato metallurgico	Dimensioni mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %
	e ³⁾		min.	max.	min.	max.	min.	min.
T6 ⁵⁾	≤ 25		195	-	160	-	10	8
PROFILATO ESTRUSO								
Stato metallurgico	Dimensioni mm		R _m MPa		R _{p0.2} MPa		A %	A _{50 mm} %
	e ³⁾		min.	max.	min.	max.	min.	min.
T4 ⁵⁾	≤ 50		125	-	75	-	14	12
T5	≤ 50		150	-	110	-	8	6
T6 ⁵⁾	≤ 50		195	-	160	-	10	8

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.