

chapa

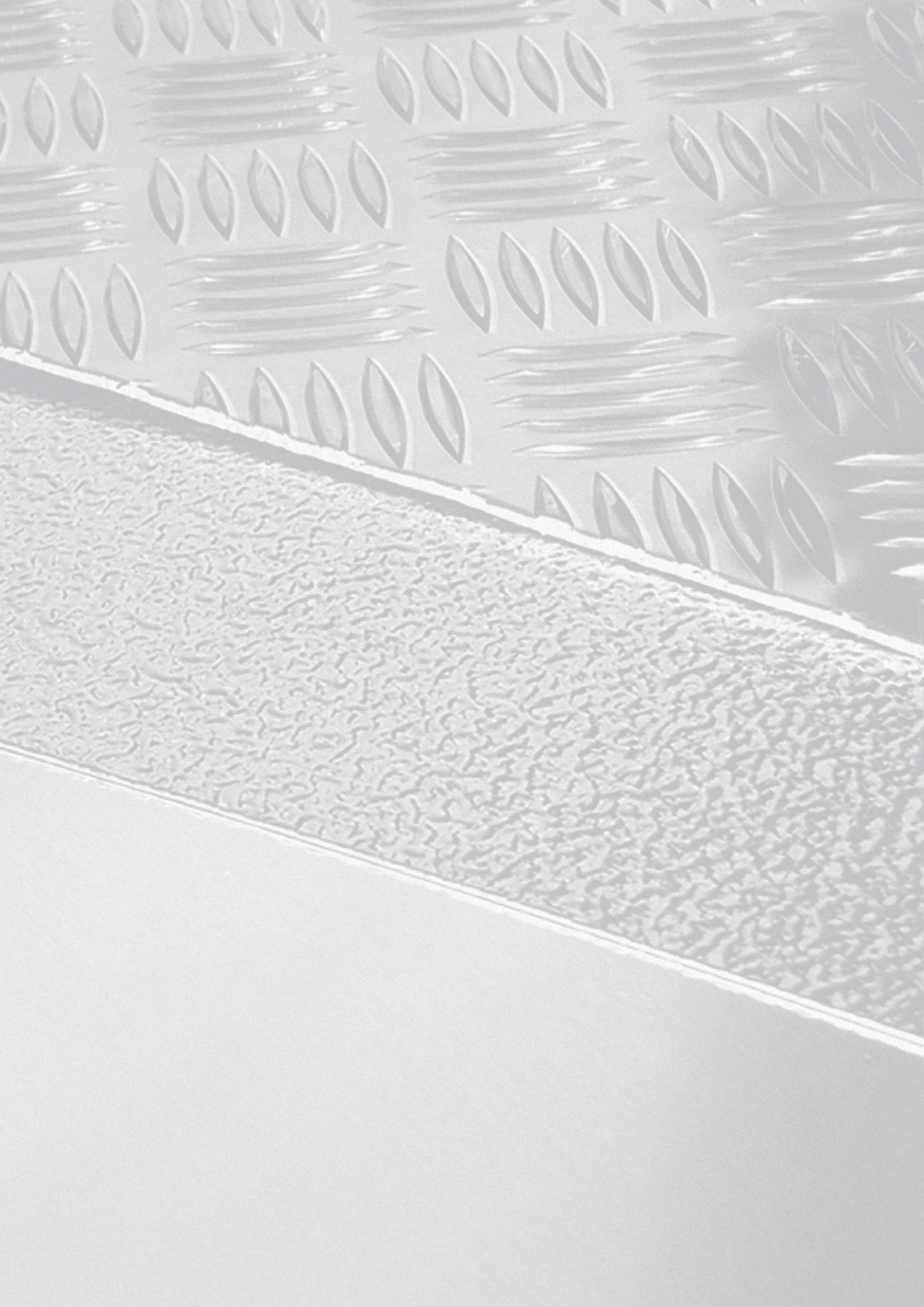


Catálogo de producto



ALUMAFEL

Soluciones en aluminio para la edificación y la industria



ÍNDICE

ALEACIONES 5

ALPUR 50A	6
ALPUR 200	7
COBRAL 17A	8
ALMAN 03	9
MAGNAL 10	10
MAGNAL 20	11
MAGNAL 25	12
MAGNAL 30	13
MAGNAL 50	14
MAGNAL 45	15
MAGNAL 33	16
MAGNAL 40	17
ALTRAN	18
MAGPLAN	19
SIMAGAL 82	20
ZINCAL 75	21
MEKADUR	22

CHAPA 23

BOBINA Y FLEJE	24
CHAPA LACADA	25
CHAPA ANODIZADA	27
CHAPA ENTERA	28
CHAPA RELIEVE	34
CHAPA CORTE	36

Los datos y medidas de este catálogo son dados a título indicativo y no pueden, en ningún caso, hacernos responsables de su uso estricto. ALUMAFEL, S.A. se reserva el derecho a modificar, sin aviso previo, cualquier medida y materiales de este catálogo. No nos hacemos responsables de una mala utilización de este catálogo ni de eventuales problemas de impresión u otros de carácter técnico.

La reproducción completa o parcial de este catálogo está prohibida salvo con nuestra expresa autorización escrita. Incluso si el usuario ha pagado este catálogo, los conceptos y el contenido del mismo siguen siendo propiedad de ALUMAFEL, S.A.

Queda prohibido el préstamo o regalo de este catálogo a un tercero sin autorización escrita de ALUMAFEL, S.A.

Edición - 1.0 Febrero de 2008

aleaciones



DESIGNACIÓN DE LA ALEACIÓN

Numérica	Simbólica
EN AW-1050A	EN AW-Al99,5

COMPOSICIÓN QUÍMICA (EN 573-3)

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Ti	Ga	V	Notas	Otros		aluminio mín.	
													Cada	Total		
mín.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
máx.	0,25	0,4	0,05	0,05	0,05	-	-	0,07	0,05	-	-	-	0,03	-	99,5	

CHAPAS LAMINADAS (EN 485-2)

Estado de Tratamiento	Espesor nominal mm		R _m MPa		R _{p0,2} MPa		Alargamiento mín. %		Radio de doblado ⁽¹⁾		Dureza
	Mayor que	Menor que	mín.	máx.	mín.	máx.	A _{50mm}	A	180°	90°	HBW ⁽¹⁾
F ⁽¹⁾	≥2,5	150	65	-	-	-	-	-	-	-	-
O/H111	0,2	0,5	65	95	20	-	20	-	0 t	0 t	20
	0,5	1,5	65	95	20	-	22	-	0 t	0 t	20
	1,5	3,0	65	95	20	-	26	-	0 t	0 t	20
	3,0	6,0	65	95	20	-	29	-	0,5 t	0,5 t	20
	6,0	12,5	65	95	20	-	35	-	1,0 t	1,0 t	20
	12,5	80,0	65	95	20	-	-	32	-	-	20
H112	≥6,0	12,5	75	-	30	-	20	-	-	-	23
	12,5	80,0	70	-	25	-	-	20	-	-	22
H12	0,2	0,5	85	125	65	-	2	-	0,5 t	0 t	28
	0,5	1,5	85	125	65	-	4	-	0,5 t	0 t	28
	1,5	3,0	85	125	65	-	5	-	0,5 t	0,5 t	28
	3,0	6,0	85	125	65	-	7	-	1,0 t	1,0 t	28
	6,0	12,5	85	125	65	-	9	-	-	2,0 t	28
	12,5	40,0	85	125	65	-	-	9	-	-	28
H14	0,2	0,5	105	145	85	-	2	-	1,0 t	0 t	34
	0,5	1,5	105	145	85	-	2	-	1,0 t	0,5 t	34
	1,5	3,0	105	145	85	-	4	-	1,0 t	1,0 t	34
	3,0	6,0	105	145	85	-	5	-	-	1,5 t	34
	6,0	12,5	105	145	85	-	6	-	-	2,5 t	34
	12,5	25,0	105	145	85	-	-	6	-	-	34
H16	0,2	0,5	120	160	100	-	1	-	-	0,5 t	39
	0,5	1,5	120	160	100	-	2	-	-	1,0 t	39
	1,5	4,0	120	160	100	-	3	-	-	1,5 t	39
H18	0,2	0,5	140	-	120	-	1	-	-	1,0 t	42
	0,5	1,5	140	-	120	-	2	-	-	2,0 t	42
	1,5	3,0	140	-	120	-	2	-	-	3,0 t	42
H19	0,2	0,5	150	-	130	-	1	-	-	-	45
	0,5	1,5	150	-	130	-	1	-	-	-	45
	1,5	3,0	150	-	130	-	1	-	-	-	45
H22	0,2	0,5	85	125	55	-	4	-	0,5 t	-	27
	0,5	1,5	85	125	55	-	5	-	0,5 t	-	27
	1,5	3,0	85	125	55	-	6	-	0,5 t	0,5 t	27
	3,0	6,0	85	125	55	-	11	-	1,0 t	1,0 t	27
	6,0	12,5	85	125	55	-	12	-	-	2,0 t	27
H24	0,2	0,5	105	145	75	-	3	-	1,0 t	0 t	33
	0,5	1,5	105	145	75	-	4	-	1,0 t	0,5 t	33
	1,5	3,0	105	145	75	-	5	-	1,0 t	1,0 t	33
	3,0	6,0	105	145	75	-	8	-	1,5 t	1,5 t	33
	6,0	12,5	105	145	75	-	8	-	-	2,5 t	33
H26	0,2	0,5	120	160	90	-	2	-	-	0,5 t	38
	0,5	1,5	120	160	90	-	3	-	-	1,0 t	38
	1,5	4,0	120	160	90	-	4	-	-	1,5 t	38
H28	0,2	0,5	140	-	110	-	2	-	-	1,0 t	41
	0,5	1,5	140	-	110	-	2	-	-	2,0 t	41
	1,5	3,0	140	-	110	-	3	-	-	3,0 t	41

(1) Para información solamente.
t = Espesor del material.



DESIGNACIÓN DE LA ALEACIÓN

Numérica	Simbólica
EN AW-1200	EN AW-Al99,0

COMPOSICIÓN QUÍMICA (EN 573-3)

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Ti	Ga	V	Notas	Otros		aluminio mín.
													Cada	Total	
mín.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
máx.	1,00 Si+Fe	0,05	0,05	-	-	-	-	0,1	0,05	-	-	-	0,05	0,15	99,0

CHAPAS LAMINADAS (EN 485-2)

Estado de Tratamiento	Espesor nominal mm		R _m MPa		R _{p0,2} MPa		Alargamiento mín. %		Radio de doblado ⁽¹⁾		Dureza
	Mayor que	Menor que	mín.	máx.	mín.	máx.	A _{50mm}	A	180°	90°	HBW ⁽¹⁾
F ⁽¹⁾	≥2,5	150	75	-	-	-	-	-	-	-	-
O/H111	0,2	0,5	75	105	25	-	19	-	0 t	0 t	23
	0,5	1,5	75	105	25	-	21	-	0 t	0 t	23
	1,5	3,0	75	105	25	-	24	-	0 t	0 t	23
	3,0	6,0	75	105	25	-	28	-	0,5 t	0,5 t	23
	6,0	12,5	75	105	25	-	33	-	1 t	1 t	23
	12,5	80,0	75	105	25	-	-	30	-	-	23
H112	≥6,0	12,5	85	-	35	-	16	-	-	-	26
	12,5	80	80	-	30	-	-	16	-	-	24
H12	0,2	0,5	95	135	75	-	2	-	0,5 t	0 t	31
	0,5	1,5	95	135	75	-	4	-	0,5 t	0 t	31
	1,5	3,0	95	135	75	-	5	-	0,5 t	0,5 t	31
	3,0	6,0	95	135	75	-	6	-	1,0 t	1,0 t	31
	6,0	12,5	95	135	75	-	8	-	-	2,0 t	31
	12,5	40,0	95	135	75	-	-	8	-	-	31
H14	0,2	0,5	115	155	95	-	2	-	1,0 t	0 t	37
	0,5	1,5	115	155	95	-	3	-	1,0 t	0,5 t	37
	1,5	3,0	115	155	95	-	4	-	1,0 t	1,0 t	37
	3,0	6,0	115	155	95	-	5	-	1,5 t	1,5 t	37
	6,0	12,5	115	155	90	-	6	-	-	2,5 t	37
	12,5	25,0	115	155	90	-	-	6	-	-	37
H16	0,2	0,5	130	170	115	-	1	-	-	0,5 t	42
	0,5	1,5	130	170	115	-	2	-	-	1,0 t	42
	1,5	4,0	130	170	115	-	3	-	-	1,5 t	42
H18	0,2	0,5	150	-	130	-	1	-	-	1,0 t	45
	0,5	1,5	150	-	130	-	2	-	-	2,0 t	45
	1,5	3,0	150	-	130	-	2	-	-	3,0 t	45
H19	0,2	0,5	160	-	140	-	1	-	-	-	48
	0,5	1,5	160	-	140	-	1	-	-	-	48
	1,5	3,0	160	-	140	-	1	-	-	-	48
H22	0,2	0,5	95	135	65	-	4	-	0,5 t	0 t	30
	0,5	1,5	95	135	65	-	5	-	0,5 t	0 t	30
	1,5	3,0	95	135	65	-	6	-	0,5 t	0,5 t	30
	3,0	6,0	95	135	65	-	10	-	1,0 t	1,0 t	30
	6,0	12,5	95	135	65	-	10	-	-	2,0 t	30
H24	0,2	0,5	115	155	90	-	3	-	1,0 t	0 t	37
	0,5	1,5	115	155	90	-	4	-	1,0 t	0,5 t	37
	1,5	3,0	115	155	90	-	5	-	1,0 t	1,0 t	37
	3,0	6,0	115	155	90	-	7	-	-	1,5 t	37
	6,0	12,5	115	155	85	-	9	-	-	2,5 t	36
H26	0,2	0,5	130	170	105	-	2	-	-	0,5 t	41
	0,5	1,5	130	170	105	-	3	-	-	1,0 t	41
	1,5	4,0	130	170	105	-	4	-	-	1,5 t	41

(1) Para información solamente.
t = Espesor del material.



DESIGNACIÓN DE LA ALEACIÓN

Numérica	Simbólica
EN AW-2017A	EN AW-AlCu4MgSi(A)

COMPOSICIÓN QUÍMICA (EN 573-3)

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Ti	Ga	V	Notas	Otros		aluminio mín.
	Cada	Total													
min.	0,2	-	3,5	0,4	0,4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
máx.	0,8	0,7	4,5	1,0	1,0	0,1	-	0,25	-	-	-	0,25 Zr+Ti	0,05	0,15	Resto

CHAPAS LAMINADAS (EN 485-2)

Estado de Tratamiento	Espesor nominal mm		R _m MPa		R _{p0,2} MPa		Alargamiento mín. %		Radio de doblado ⁽¹⁾		Dureza
	Mayor que	Menor que	mín.	máx.	mín.	máx.	A _{50mm}	A	180°	90°	HBW ⁽¹⁾
O	≥0,4	1,5	-	225	-	145	12	-	0,5 t	0 t	55
	1,5	3,0	-	225	-	145	14	-	1,0 t	1,0 t	55
	3,0	6,0	-	225	-	145	13	-	-	1,5 t	55
	6,0	9,0	-	225	-	145	13	-	-	2,5 t	55
	9,0	12,5	-	225	-	145	13	-	-	4,0 t	55
	12,5	25,0	-	225	-	145	-	12	-	-	55
T4 T451	≥0,4	1,5	390	-	245	-	14	-	3,0 t	3,0 t	110
	1,5	6,0	390	-	245	-	15	-	5,0 t	5,0 t	110
	6,0	12,5	390	-	260	-	13	-	-	8,0 t	111
	12,5	40,0	390	-	250	-	-	12	-	-	110
	40,0	60,0	385	-	245	-	-	12	-	-	108
	60,0	80,0	370	-	240	-	-	7	-	-	-
	80,0	120	360	-	240	-	-	6	-	-	105
	120	150	350	-	240	-	-	4	-	-	101
	150	180	330	-	220	-	-	2	-	-	-
180	200	300	-	200	-	-	2	-	-	-	
T452	150	180	330	-	220	-	-	2	-	-	-
	180	200	300	-	200	-	-	2	-	-	-
T42	≥0,4	3,0	390	-	235	-	14	-	-	-	109
	3,0	12,5	390	-	235	-	15	-	-	-	109
	12,5	25,0	390	-	235	-	-	12	-	-	109

(1) Para información solamente.
t = Espesor del material.



DESIGNACIÓN DE LA ALEACIÓN

Numérica	Simbólica
EN AW-3003	EN AW-AlMn1Cu

COMPOSICIÓN QUÍMICA (EN 573-3)

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Ti	Ga	V	Notas	Otros		aluminio mín. Resto
	Cada	Total													
mín.	-	-	0,05	1,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
máx.	0,6	0,7	0,2	1,5	-	-	-	0,1	-	-	-	-	0,05	0,15	-

CHAPAS LAMINADAS (EN 485-2)

Estado de Tratamiento	Espesor nominal mm		R _m MPa		R _{p0,2} MPa		Alargamiento mín.%		Radio de doblado ⁽¹⁾		Dureza
	Mayor que	Menor que	mín.	máx.	mín.	máx.	A _{50mm}	A	180°	90°	HBW ⁽¹⁾
F ⁽¹⁾	≥2,5	80,0	95	-	-	-	-	-	-	-	-
O/H111	0,2	0,5	95	135	35	-	15	-	0 t	0 t	28
	0,5	1,5	95	135	35	-	17	-	0 t	0 t	28
	1,5	3,0	95	135	35	-	20	-	0 t	0 t	28
	3,0	6,0	95	135	35	-	23	-	1,0 t	1,0 t	28
	6,0	12,5	95	135	35	-	24	-	-	1,5 t	28
	12,5	50,0	95	135	35	-	-	23	-	-	28
H112	≥6,0	12,5	115	-	70	-	10	-	-	-	35
	12,5	80,0	100	-	40	-	-	18	-	-	29
H12	0,2	0,5	120	160	90	-	3	-	1,5 t	0 t	38
	0,5	1,5	120	160	90	-	4	-	1,5 t	0,5 t	38
	1,5	3,0	120	160	90	-	5	-	1,5 t	1,0 t	38
	3,0	6,0	120	160	90	-	6	-	-	1,0 t	38
	6,0	12,5	120	160	90	-	7	-	-	2,0 t	38
	12,5	40,0	120	160	90	-	-	8	-	-	38
H14	0,2	0,5	145	185	125	-	2	-	2,0 t	0,5 t	46
	0,5	1,5	145	185	125	-	2	-	2,0 t	1,0 t	46
	1,5	3,0	145	185	125	-	3	-	2,0 t	1,0 t	46
	3,0	6,0	145	185	125	-	4	-	-	2,0 t	46
	6,0	12,5	145	185	125	-	5	-	-	2,5 t	46
	12,5	25,0	145	185	125	-	-	5	-	-	46
H16	0,2	0,5	170	210	150	-	1	-	2,5 t	1,0 t	54
	0,5	1,5	170	210	150	-	2	-	2,5 t	1,5 t	54
	1,5	4,0	170	210	150	-	2	-	2,5 t	2,0 t	54
H18	0,2	0,5	190	-	170	-	1	-	-	1,5 t	60
	0,5	1,5	190	-	170	-	2	-	-	2,5 t	60
	1,5	3,0	190	-	170	-	2	-	-	3,0 t	60
H19	0,2	0,5	210	-	180	-	1	-	-	-	65
	0,5	1,5	210	-	180	-	2	-	-	-	65
	1,5	3,0	210	-	180	-	2	-	-	-	65
H22	0,2	0,5	120	160	80	-	6	-	1,0 t	0 t	37
	0,5	1,5	120	160	80	-	7	-	1,0 t	0,5 t	37
	1,5	3,0	120	160	80	-	8	-	1,0 t	1,0 t	37
	3,0	6,0	120	160	80	-	9	-	-	1,0 t	37
	6,0	12,5	120	160	80	-	11	-	-	2,0 t	37
H24	0,2	0,5	145	185	115	-	4	-	1,5 t	0,5 t	45
	0,5	1,5	145	185	115	-	4	-	1,5 t	1,0 t	45
	1,5	3,0	145	185	115	-	5	-	1,5 t	1,0 t	45
	3,0	6,0	145	185	115	-	6	-	-	2,0 t	45
	6,0	12,5	145	185	115	-	8	-	-	2,5 t	45
H26	0,2	0,5	170	210	140	-	2	-	2,0 t	1,0 t	53
	0,5	1,5	170	210	140	-	3	-	2,0 t	1,5 t	53
	1,5	4,0	170	210	140	-	3	-	2,0 t	2,0 t	53
H28	0,2	0,5	190	-	160	-	2	-	-	1,5 t	59
	0,5	1,5	190	-	160	-	2	-	-	2,5 t	59
	1,5	3,0	190	-	160	-	3	-	-	3,0 t	59

(1) Para información solamente.
t = Espesor del material.



aleaciones MAGNAL 10

DESIGNACIÓN DE LA ALEACIÓN

Numérica	Simbólica
EN AW-5005	EN AW-ALMg1(B)

COMPOSICIÓN QUÍMICA (EN 573-3)

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Ti	Ga	V	Notas	Otros		aluminio mín. Resto
	mín.	mín.	mín.	mín.	0,5	mín.	mín.	mín.	mín.	mín.	mín.		Cada	Total	
mín.	-	-	-	-	0,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
máx.	0,3	0,7	0,2	0,2	1,1	0,1	-	0,25	-	-	-	-	0,05	0,15	-

CHAPAS LAMINADAS (EN 485-2)

Estado de Tratamiento	Espesor nominal mm		R _m MPa		R _{p0,2} MPa		Alargamiento mín.%		Radio de doblado ⁽¹⁾		Dureza
	Mayor que	Menor que	mín.	máx.	mín.	máx.	A _{50mm}	A	180°	90°	HBW ⁽¹⁾
F ⁽¹⁾	≥2,5	80,0	100	-	-	-	-	-	-	-	-
O/H111	0,2	0,5	100	145	35	-	15	-	0 t	0 t	29
	0,5	1,5	100	145	35	-	19	-	0 t	0 t	29
	1,5	3,0	100	145	35	-	20	-	0,5 t	0 t	29
	3,0	6,0	100	145	35	-	22	-	1,0 t	1,0 t	29
	6,0	12,5	100	145	35	-	24	-	-	1,5 t	29
	12,5	50,0	100	145	35	-	-	20	-	-	29
H12	0,2	0,5	125	165	95	-	2	-	1,0 t	0 t	39
	0,5	1,5	125	165	95	-	2	-	1,0 t	0,5 t	39
	1,5	3,0	125	165	95	-	4	-	1,5 t	1,0 t	39
	3,0	6,0	125	165	95	-	5	-	-	1,0 t	39
	6,0	12,5	125	165	95	-	7	-	-	2,0 t	39
H14	0,2	0,5	145	185	120	-	2	-	2,0 t	0,5 t	48
	0,5	1,5	145	185	120	-	2	-	2,0 t	1,0 t	48
	1,5	3,0	145	185	120	-	3	-	2,5 t	1,0 t	48
	3,0	6,0	145	185	120	-	4	-	-	2,0 t	48
	6,0	12,5	145	185	120	-	5	-	-	2,5 t	48
H16	0,2	0,5	165	205	145	-	1	-	-	1,0 t	52
	0,5	1,5	165	205	145	-	2	-	-	1,5 t	52
	1,5	3,0	165	205	145	-	3	-	-	2,0 t	52
	3,0	4,0	165	205	145	-	3	-	-	2,5 t	52
H18	0,2	0,5	185	-	165	-	1	-	-	1,5 t	58
	0,5	1,5	185	-	165	-	2	-	-	2,5 t	58
	1,5	3,0	185	-	165	-	2	-	-	3,0 t	58
H19	0,2	0,5	205	-	185	-	1	-	-	-	64
	0,5	1,5	205	-	185	-	2	-	-	-	64
	1,5	3,0	205	-	185	-	2	-	-	-	64
H22/H32	0,2	0,5	125	165	80	-	4	-	1,0 t	0 t	38
	0,5	1,5	125	165	80	-	5	-	1,0 t	1,5 t	38
	1,5	3,0	125	165	80	-	6	-	1,5 t	1,0 t	38
	3,0	6,0	125	165	80	-	8	-	-	1,0 t	38
	6,0	12,5	125	165	80	-	10	-	-	2,0 t	38
H24/H34	0,2	0,5	145	185	110	-	3	-	1,5 t	0,5 t	47
	0,5	1,5	145	185	110	-	4	-	1,5 t	1,0 t	47
	1,5	3,0	145	185	110	-	5	-	2,0 t	1,0 t	47
	3,0	6,0	145	185	110	-	6	-	-	2,0 t	47
	6,0	12,5	145	185	110	-	8	-	-	2,5 t	47
H26/H36	0,2	0,5	165	205	135	-	2	-	-	1,0 t	52
	0,5	1,5	165	205	135	-	3	-	-	1,5 t	52
	1,5	3,0	165	205	135	-	4	-	-	2,0 t	52
	3,0	4,0	165	205	135	-	4	-	-	2,5 t	52
H28/H38	0,2	0,5	185	-	160	-	1	-	-	1,5 t	58
	0,5	1,5	185	-	160	-	2	-	-	2,5 t	58
	1,5	3,0	185	-	160	-	3	-	-	3,0 t	58

(1) Para información solamente.
t = Espesor del material.



DESIGNACIÓN DE LA ALEACIÓN

Numérica	Simbólica
EN AW-5251	EN AW-AlMg2Mn0,3

COMPOSICIÓN QUÍMICA (EN 573-3)

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Ti	Ga	V	Notas	Otros		aluminio mín. Resto
	Cada	Total													
mín.	-	-	-	0,1	1,7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
máx.	0,4	0,5	0,15	0,5	2,4	0,15	-	0,15	0,15	-	-	-	0,05	0,15	-

CHAPAS LAMINADAS (EN 485-2)

Estado de Tratamiento	Espesor nominal mm		R _m MPa		R _{p0,2} MPa		Alargamiento mín.%		Radio de doblado ⁽¹⁾		Dureza
	Mayor que	Menor que	mín.	máx.	mín.	máx.	A _{50mm}	A	180°	90°	HBW ⁽¹⁾
F ⁽¹⁾	≥2,5	80,0	160	-	-	-	-	-	-	-	-
O/H111	0,2	0,5	160	200	60	-	13	-	0 t	0 t	44
	0,5	1,5	160	200	60	-	14	-	0 t	0 t	44
	1,5	3,0	160	200	60	-	16	-	0,5 t	0,5 t	44
	3,0	6,0	160	200	60	-	18	-	-	1,0 t	44
	6,0	12,5	160	200	60	-	18	-	-	2,0 t	44
	12,5	50,0	160	200	60	-	-	18	-	-	44
H12	0,2	0,5	190	230	150	-	3	-	2,0 t	0 t	58
	0,5	1,5	190	230	150	-	4	-	2,0 t	1,0 t	58
	1,5	3,0	190	230	150	-	5	-	2,0 t	1,0 t	58
	3,0	6,0	190	230	150	-	8	-	-	1,5 t	58
	6,0	12,5	190	230	150	-	10	-	-	2,5 t	58
	12,5	25,0	190	230	150	-	-	10	-	-	58
H14	0,2	0,5	210	250	170	-	2	-	2,5 t	0,5 t	64
	0,5	1,5	210	250	170	-	2	-	2,5 t	1,5 t	64
	1,5	3,0	210	250	170	-	3	-	2,5 t	1,5 t	64
	3,0	6,0	210	250	170	-	4	-	-	2,5 t	64
	6,0	12,5	210	250	170	-	5	-	-	3,0 t	64
H16	0,2	0,5	230	270	200	-	1	-	3,5 t	1,0 t	71
	0,5	1,5	230	270	200	-	2	-	3,5 t	1,5 t	71
	1,5	3,0	230	270	200	-	3	-	3,5 t	2,0 t	71
	3,0	4,0	230	270	200	-	3	-	-	3,0 t	71
H18	0,2	0,5	255	-	230	-	1	-	-	-	79
	0,5	1,5	255	-	230	-	2	-	-	-	79
	1,5	3,0	255	-	230	-	2	-	-	-	79
H22/H32	0,2	0,5	190	230	120	-	4	-	1,5 t	0 t	56
	0,5	1,5	190	230	120	-	6	-	1,5 t	1,0 t	56
	1,5	3,0	190	230	120	-	8	-	1,5 t	1,0 t	56
	3,0	6,0	190	230	120	-	10	-	-	1,5 t	56
	6,0	12,5	190	230	120	-	12	-	-	2,5 t	56
	12,5	25,0	190	230	120	-	-	12	-	-	56
H24/H34	0,2	0,5	210	250	140	-	3	-	2,0 t	0,5 t	62
	0,5	1,5	210	250	140	-	5	-	2,0 t	1,5 t	62
	1,5	3,0	210	250	140	-	6	-	2,0 t	1,5 t	62
	3,0	6,0	210	250	140	-	8	-	-	2,5 t	62
	6,0	12,5	210	250	140	-	10	-	-	3,0 t	62
H26/H36	0,2	0,5	230	270	170	-	3	-	3,0 t	1,0 t	69
	0,5	1,5	230	270	170	-	4	-	3,0 t	1,5 t	69
	1,5	3,0	230	270	170	-	5	-	3,0 t	2,0 t	69
	3,0	4,0	230	270	170	-	7	-	-	3,0 t	69
H28/H38	0,2	0,5	255	-	200	-	2	-	-	-	77
	0,5	1,5	255	-	200	-	3	-	-	-	77
	1,5	3,0	255	-	200	-	3	-	-	-	77

(1) Para información solamente.
t = Espesor del material.



DESIGNACIÓN DE LA ALEACIÓN

Numérica	Simbólica
EN AW-5052	EN AW-ALMg2,5

COMPOSICIÓN QUÍMICA (EN 573-3)

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Ti	Ga	V	Notas	Otros		aluminio mín.
	mín.	mín.	mín.	mín.	mín.	mín.	mín.	mín.	mín.	mín.	mín.		Cada	Total	
mín.	-	-	-	-	2,2	0,15	-	-	-	-	-	-	-	-	-
máx.	0,25	0,4	0,1	0,1	2,8	0,35	-	0,1	-	-	-	-	0,05	0,15	Resto

CHAPAS LAMINADAS (EN 485-2)

Estado de Tratamiento	Espesor nominal mm		R _m MPa		R _{p0,2} MPa		Alargamiento mín.%		Radio de doblado ⁽¹⁾		Dureza
	Mayor que	Menor que	mín.	máx.	mín.	máx.	A _{50mm}	A	180°	90°	HBW ⁽¹⁾
F ⁽¹⁾	≥2,5	80,0	165	-	-	-	-	-	-	-	-
O/H111	0,2	0,5	170	215	65	-	12	-	0 t	0 t	47
	0,5	1,5	170	215	65	-	14	-	0 t	0 t	47
	1,5	3,0	170	215	65	-	16	-	0,5 t	0,5 t	47
	3,0	6,0	170	215	65	-	18	-	-	1,0 t	47
	6,0	12,5	165	215	65	-	19	-	-	2,0 t	46
	12,5	80,0	165	215	65	-	-	18	-	-	46
H112	≥6,0	12,5	190	-	80	-	7	-	-	-	55
	12,5	40,0	170	-	70	-	-	10	-	-	47
	40,0	80,0	170	-	70	-	-	14	-	-	47
H12	0,2	0,5	210	260	160	-	4	-	-	-	63
	0,5	1,5	210	260	160	-	5	-	-	-	63
	1,5	3,0	210	260	160	-	6	-	-	-	63
	3,0	6,0	210	260	160	-	8	-	-	-	63
	6,0	12,5	210	260	160	-	10	-	-	-	63
	12,5	40,0	210	260	160	-	-	9	-	-	63
H14	0,2	0,5	230	280	180	-	3	-	-	-	69
	0,5	1,5	230	280	180	-	3	-	-	-	69
	1,5	3,0	230	280	180	-	4	-	-	-	69
	3,0	6,0	230	280	180	-	4	-	-	-	69
	6,0	12,5	230	280	180	-	5	-	-	-	69
	12,5	25,0	230	280	180	-	-	4	-	-	69
H16	0,2	0,5	250	300	210	-	2	-	-	-	76
	0,5	1,5	250	300	210	-	3	-	-	-	76
	1,5	3,0	250	300	210	-	3	-	-	-	76
	3,0	6,0	250	300	210	-	3	-	-	-	76
H18	0,2	0,5	270	-	240	-	1	-	-	-	83
	0,5	1,5	270	-	240	-	2	-	-	-	83
	1,5	3,0	270	-	240	-	2	-	-	-	83
H22/H32	0,2	0,5	210	260	130	-	5	-	1,5 t	0,5 t	61
	0,5	1,5	210	260	130	-	6	-	1,5 t	1,0 t	61
	1,5	3,0	210	260	130	-	7	-	1,5 t	1,5 t	61
	3,0	6,0	210	260	130	-	10	-	-	1,5 t	61
	6,0	12,5	210	260	130	-	12	-	-	2,5 t	61
	12,5	40,0	210	260	130	-	-	12	-	-	61
H24/H34	0,2	0,5	230	280	150	-	4	-	2,0 t	0,5 t	67
	0,5	1,5	230	280	150	-	5	-	2,0 t	1,5 t	67
	1,5	3,0	230	280	150	-	6	-	2,0 t	2,0 t	67
	3,0	6,0	230	280	150	-	7	-	-	2,5 t	67
	6,0	12,5	230	280	150	-	9	-	-	3,0 t	67
	12,5	25,0	230	280	150	-	-	9	-	-	67
H26/H36	0,2	0,5	250	300	180	-	3	-	-	1,5 t	74
	0,5	1,5	250	300	180	-	4	-	-	2,0 t	74
	1,5	3,0	250	300	180	-	5	-	-	3,0 t	74
	3,0	6,0	250	300	180	-	6	-	-	3,5 t	74
H28/H38	0,2	0,5	270	-	210	-	3	-	-	-	81
	0,5	1,5	270	-	210	-	3	-	-	-	81
	1,5	3,0	270	-	210	-	4	-	-	-	81

(1) Para información solamente.
t = Espesor del material.



aleaciones MAGNAL 30

DESIGNACIÓN DE LA ALEACIÓN

Numérica	Simbólica
EN AW-5754	EN AW-ALMg3

COMPOSICIÓN QUÍMICA (EN 573-3)

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Ti	Ga	V	Notas	Otros		aluminio mín.
													Cada	Total	
mín.					2,6							0,1-0,6 Mn+Cr			Resto
máx.	0,4	0,4	0,1	0,5	3,6	0,3		0,2	0,15				0,05	0,15	

CHAPAS LAMINADAS (EN 485-2)

Estado de Tratamiento	Espesor nominal mm		R _m MPa		R _{p0,2} MPa		Alargamiento mín. %		Radio de doblado ⁽¹⁾		Dureza
	Mayor que	Menor que	mín.	máx.	mín.	máx.	A _{50mm}	A	180°	90°	HBW ⁽¹⁾
F ⁽¹⁾	≥2,5	100	190	-	-	-	-	-	-	-	-
	100	150	180	-	-	-	-	-	-	-	-
O/H111	0,2	0,5	190	240	80	-	12	-	0,5 t	0 t	52
	0,5	1,5	190	240	80	-	14	-	0,5 t	0,5 t	52
	1,5	3,0	190	240	80	-	16	-	1,0 t	1,0 t	52
	3,0	6,0	190	240	80	-	18	-	1,0 t	1,0 t	52
	6,0	12,5	190	240	80	-	18	-	-	2,0 t	52
	12,5	100	190	240	80	-	-	17	-	-	52
H112	≥6,0	12,5	190	-	100	-	12	-	-	-	62
	12,5	25,0	190	-	90	-	-	10	-	-	58
	25,0	40,0	190	-	80	-	-	12	-	-	52
	40,0	80,0	190	-	80	-	-	14	-	-	52
H12	0,2	0,5	220	270	170	-	4	-	-	-	66
	0,5	1,5	220	270	170	-	5	-	-	-	66
	1,5	3,0	220	270	170	-	6	-	-	-	66
	3,0	6,0	220	270	170	-	7	-	-	-	66
	6,0	12,5	220	270	170	-	9	-	-	-	66
	12,5	40,0	220	270	170	-	-	9	-	-	66
H14	0,2	0,5	240	280	190	-	3	-	-	-	72
	0,5	1,5	240	280	190	-	3	-	-	-	72
	1,5	3,0	240	280	190	-	4	-	-	-	72
	3,0	6,0	240	280	190	-	4	-	-	-	72
	6,0	12,5	240	280	190	-	5	-	-	-	72
	12,5	25,0	240	280	190	-	-	5	-	-	72
H16	0,2	0,5	265	305	220	-	2	-	-	-	80
	0,5	1,5	265	305	220	-	3	-	-	-	80
	1,5	3,0	265	305	220	-	3	-	-	-	80
	3,0	6,0	265	305	220	-	3	-	-	-	80
H18	0,2	0,5	290	-	250	-	1	-	-	-	88
	0,5	1,5	290	-	250	-	2	-	-	-	88
	1,5	3,0	290	-	250	-	2	-	-	-	88
H22/32	0,2	0,5	220	270	130	-	7	-	1,5 t	0,5 t	63
	0,5	1,5	220	270	130	-	8	-	1,5 t	1,0 t	63
	1,5	3,0	220	270	130	-	10	-	2,0 t	1,5 t	63
	3,0	6,0	220	270	130	-	11	-	-	1,5 t	63
	6,0	12,5	220	270	130	-	10	-	-	2,5 t	63
	12,5	40,0	220	270	130	-	-	9	-	-	63
H24/H34	0,2	0,5	240	280	160	-	6	-	2,5 t	1,0 t	70
	0,5	1,5	240	280	160	-	6	-	2,5 t	1,5 t	70
	1,5	3,0	240	280	160	-	7	-	2,5 t	2,0 t	70
	3,0	6,0	240	280	160	-	8	-	-	2,5 t	70
	6,0	12,5	240	280	160	-	10	-	-	3,0 t	70
	12,5	25,0	240	280	160	-	-	8	-	-	70
H26/H36	0,2	0,5	265	305	190	-	4	-	-	1,5 t	78
	0,5	1,5	265	305	190	-	4	-	-	2,0 t	78
	1,5	3,0	265	305	190	-	5	-	-	3,0 t	78
	3,0	6,0	265	305	190	-	6	-	-	3,5 t	78
H28/H38	0,2	0,5	290	-	230	-	3	-	-	-	87
	0,5	1,5	290	-	230	-	3	-	-	-	87
	1,5	3,0	290	-	230	-	4	-	-	-	87

(1) Para información solamente.
t = Espesor del material.



aleaciones MAGNAL 50

DESIGNACIÓN DE LA ALEACIÓN

Numérica	Simbólica
EN AW-5182	EN AW-AlMg4,5Mn0,4

COMPOSICIÓN QUÍMICA (EN 573-3)

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Ti	Ga	V	Notas	Otros		aluminio mín. Resto	
													Cada	Total		
mín.	-	-	-	0,2	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
máx.	0,2	0,35	0,15	0,5	5	0,1	-	0,25	0,1	-	-	-	0,05	0,15	-	-

CHAPAS LAMINADAS (EN 485-2)

Estado de Tratamiento	Espesor nominal mm		R _m MPa		R _{p0,2} MPa		Alargamiento mín. %		Radio de doblado ⁽¹⁾		Dureza
	Mayor que	Menor que	mín.	máx.	mín.	máx.	A _{50mm}	A	180°	90°	HBW ⁽¹⁾
F ⁽¹⁾	≥2,5	80,0	255	-	-	-	-	-	-	-	-
O/H111	0,2	0,5	255	315	110	-	11	-	1,0 t	-	69
	0,5	1,5	255	315	110	-	12	-	1,0 t	-	69
	1,5	3,0	255	315	110	-	13	-	1,0 t	-	69
H19	0,2	0,5	380	-	320	-	1	-	-	-	114
	0,5	1,5	380	-	320	-	1	-	-	-	114

(1) Para información solamente.
t = Espesor del material.



aleaciones MAGNAL 45

DESIGNACIÓN DE LA ALEACIÓN

Numérica	Simbólica
EN AW-5083	EN AW-AlMg4,5Mn0,7

COMPOSICIÓN QUÍMICA (EN 573-3)

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Ti	Ga	V	Notas	Otros		aluminio mín.
	Cada	Total													
mín.	-	-	-	0,4	4,0	0,05	-	-	-	-	-	-	-	-	-
máx.	0,4	0,4	0,1	1,0	4,9	0,25	-	0,25	0,15	-	-	-	0,05	0,15	Resto

CHAPAS LAMINADAS (EN 485-2)

Estado de Tratamiento	Espesor nominal mm		R _m MPa		R _{p0,2} MPa		Alargamiento mín. %		Radio de doblado ⁽¹⁾		Dureza
	Mayor que	Menor que	mín.	máx.	mín.	máx.	A _{50mm}	A	180°	90°	HBW ⁽¹⁾
F ⁽¹⁾	≥2,5	250	250	-	-	-	-	-	-	-	-
	250	350	245	-	-	-	-	-	-	-	-
O/H111	0,2	0,5	275	350	125	-	11	-	1,0 t	0,5 t	75
	0,5	1,5	275	350	125	-	12	-	1,0 t	1,0 t	75
	1,5	3,0	275	350	125	-	13	-	1,5 t	1,0 t	75
	3,0	6,0	275	350	125	-	15	-	-	1,5 t	75
	6,0	12,5	275	350	125	-	16	-	-	2,5 t	75
	12,5	50,0	275	350	125	-	-	15	-	-	75
	50,0	80,0	270	345	115	-	-	14	-	-	73
	80,0	120	260	-	110	-	-	12	-	-	70
	120	200	255	-	105	-	-	12	-	-	69
200	250	250	-	95	-	-	10	-	-	69	
250	300	245	-	90	-	-	9	-	-	69	
H112	≥6,0	12,5	275	-	125	-	12	-	-	-	75
	12,5	40,0	275	-	125	-	-	10	-	-	75
	40,0	80,0	270	-	115	-	-	10	-	-	73
	80,0	120	260	-	110	-	-	10	-	-	73
H116 ⁽²⁾	≥1,5	3,0	305	-	215	-	8	-	3,0 t	2,0 t	89
	3,0	6,0	305	-	215	-	10	-	-	2,5 t	89
	6,0	12,5	305	-	215	-	12	-	-	4,0 t	89
	12,5	40,0	305	-	215	-	-	10	-	-	89
	40,0	80,0	285	-	200	-	-	10	-	-	83
H12	0,2	0,5	315	375	250	-	3	-	-	-	94
	0,5	1,5	315	375	250	-	4	-	-	-	94
	1,5	3,0	315	375	250	-	5	-	-	-	94
	3,0	6,0	315	375	250	-	6	-	-	-	94
	6,0	12,5	315	375	250	-	7	-	-	-	94
	12,5	40,0	315	375	250	-	-	6	-	-	94
H14	0,2	0,5	340	400	280	-	2	-	-	-	102
	0,5	1,5	340	400	280	-	3	-	-	-	102
	1,5	3,0	340	400	280	-	3	-	-	-	102
	3,0	6,0	340	400	280	-	3	-	-	-	102
	6,0	12,5	340	400	280	-	4	-	-	-	102
	12,5	25,0	340	400	280	-	-	3	-	-	102
H16	0,2	0,5	360	420	300	-	1	-	-	-	108
	0,5	1,5	360	420	300	-	2	-	-	-	108
	1,5	3,0	360	420	300	-	2	-	-	-	108
	3,0	4,0	360	420	300	-	2	-	-	-	108
H22/32	0,2	0,5	305	380	215	-	5	-	2,0 t	0,5 t	89
	0,5	1,5	305	380	215	-	6	-	2,0 t	1,5 t	89
	1,5	3,0	305	380	215	-	7	-	3,0 t	2,0 t	89
	3,0	6,0	305	380	215	-	8	-	-	2,5 t	89
	6,0	12,5	305	380	215	-	10	-	-	3,5 t	89
	12,5	40,0	305	380	215	-	-	9	-	-	89
H24/H34	0,2	0,5	340	400	250	-	4	-	-	1,0 t	99
	0,5	1,5	340	400	250	-	5	-	-	2,0 t	99
	1,5	3,0	340	400	250	-	6	-	-	2,5 t	99
	3,0	6,0	340	400	250	-	7	-	-	3,5 t	99
	6,0	12,5	340	400	250	-	8	-	-	4,5 t	99
	12,5	25,0	340	400	250	-	-	7	-	-	99
H26/H36	0,2	0,5	360	420	280	-	2	-	-	-	106
	0,5	1,5	360	420	280	-	3	-	-	-	106
	1,5	3,0	360	420	280	-	3	-	-	-	106
	3,0	4,0	360	420	280	-	3	-	-	-	106

(1) Para información solamente.
 (2) El material suministrado en este estado debe ser capaz de no presentar ningún signo de corrosión por exfoliación después de haberse sometido al ensayo acelerado de susceptibilidad a corrosión por exfoliación de acuerdo con la Norma ASTM-666-95.
 t = Espesor del material.



DESIGNACIÓN DE LA ALEACIÓN

Numérica	Simbólica
EN AW-5383	EN AW-AlMg4,5Mn0,9

COMPOSICIÓN QUÍMICA (EN 573-3)

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Ti	Ga	V	Notas	Otros		aluminio mín. Resto	
	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.	max.	min.		max.	Cada		Total
min.	-	-	-	0,7	4,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
max.	0,25	0,25	0,2	1,0	5,2	0,25	-	0,4	0,15	-	-	0,20Zr	0,05	0,15	-	-

CHAPAS LAMINADAS (EN 485-2)

Estado de Tratamiento	Espesor nominal mm		R _m MPa		R _{p0,2} MPa		Alargamiento mín.%		Radio de doblado ⁽¹⁾		Dureza
	Mayor que	Menor que	mín.	máx.	mín.	máx.	A _{50mm}	A	180°	90°	HBW ⁽¹⁾
O/H111	0,2	0,5	290	360	145	-	11	-	1,0 t	0,5 t	85
	0,5	1,5	290	360	145	-	12	-	1,0 t	1,0 t	85
	1,5	3,0	290	360	145	-	13	-	1,5 t	1,0 t	85
	3,0	6,0	290	360	145	-	15	-	-	1,5 t	85
	6,0	12,5	290	360	145	-	16	-	-	2,5 t	85
	12,5	50,0	290	360	145	-	-	15	-	-	85
	50,0	80,0	285	355	135	-	-	14	-	-	80
	80,0	120	275	-	130	-	-	12	-	-	76
H112	120	150	270	-	125	-	-	12	-	-	75
	≥6,0	12,5	290	-	145	-	12	-	-	-	85
	12,5	40,0	290	-	145	-	-	10	-	-	85
H116 ⁽²⁾	40,0	80,0	285	-	135	-	-	10	-	-	80
	≥1,5	3,0	305	-	220	-	8	-	3,0 t	2,0 t	90
	3,0	6,0	305	-	220	-	10	-	-	2,5 t	90
	6,0	12,5	305	-	220	-	12	-	-	4,0 t	90
H22/32	12,5	40,0	305	-	220	-	-	10	-	-	90
	40,0	80,0	285	-	205	-	-	10	-	-	84
	0,2	0,5	305	380	220	-	5	-	2,0 t	0,5 t	90
	0,5	1,5	305	380	220	-	6	-	2,0 t	1,5 t	90
	1,5	3,0	305	380	220	-	7	-	3,0 t	2,0 t	90
	3,0	6,0	305	380	220	-	8	-	-	2,5 t	90
H24/H34	6,0	12,5	305	380	220	-	10	-	-	3,5 t	90
	12,5	40,0	305	380	220	-	-	9	-	-	90
	0,2	0,5	340	400	270	-	4	-	-	1,0 t	105
	0,5	1,5	340	400	270	-	5	-	-	2,0 t	105
	1,5	3,0	340	400	270	-	6	-	-	2,5 t	105
	3,0	6,0	340	400	270	-	7	-	-	3,5 t	105
H24/H34	6,0	12,5	340	400	270	-	8	-	-	4,5 t	105
	12,5	25,0	340	400	270	-	-	7	-	-	105

(1) Para información solamente.
(2) El material suministrado en este estado debe ser capaz de no presentar ningún signo de corrosión por exfoliación después de haberse sometido al ensayo acelerado de susceptibilidad a corrosión por exfoliación de acuerdo con la Norma ASTM-666-95.
t = Espesor del material.



aleaciones MAGNAL 40

DESIGNACIÓN DE LA ALEACIÓN

Numérica	Simbólica
EN AW-5086	EN AW-ALMg4

COMPOSICIÓN QUÍMICA (EN 573-3)

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Ti	Ga	V	Notas	Otros		aluminio mín.
	Cada	Total													
mín.	-	-	-	0,2	3,5	0,05	-	-	-	-	-	-	-	-	-
máx.	0,4	0,5	0,1	0,7	4,5	0,25	-	0,25	0,15	-	-	-	0,05	0,15	Resto

CHAPAS LAMINADAS (EN 485-2)

Estado de Tratamiento	Espesor nominal mm		R _m MPa		R _{p0,2} MPa		Alargamiento mín. %		Radio de doblado ⁽¹⁾		Dureza
	Mayor que	Menor que	mín.	máx.	mín.	máx.	A _{50mm}	A	180°	90°	HBW ⁽¹⁾
F ⁽¹⁾	≥2,5	150	240	-	-	-	-	-	-	-	-
O/H111	0,2	0,5	240	310	100	-	11	-	1,0 t	0,5 t	65
	0,5	1,5	240	310	100	-	12	-	1,0 t	1,0 t	65
	1,5	3,0	240	310	100	-	13	-	1,0 t	1,0 t	65
	3,0	6,0	240	310	100	-	15	-	1,5 t	1,5 t	65
	6,0	12,5	240	310	100	-	17	-	-	2,5 t	65
H112	12,5	150	240	310	100	-	-	16	-	-	65
	≥6,0	12,5	250	-	105	-	8	-	-	-	69
	12,5	40,0	240	-	105	-	-	9	-	-	65
H112	40,0	80,0	240	-	100	-	-	12	-	-	65
	≥1,5	3,0	275	-	195	-	8	-	2,0 t	2,0 t	81
	3,0	6,0	275	-	195	-	9	-	-	2,5 t	81
H116 ⁽²⁾	6,0	12,5	275	-	195	-	10	-	-	3,5 t	81
	12,5	50,0	275	-	195	-	-	9	-	-	81
	0,2	0,5	275	335	200	-	3	-	-	-	81
	0,5	1,5	275	335	200	-	4	-	-	-	81
H12	1,5	3,0	275	335	200	-	5	-	-	-	81
	3,0	6,0	275	335	200	-	6	-	-	-	81
	6,0	12,5	275	335	200	-	7	-	-	-	81
	12,5	40,0	275	335	200	-	-	6	-	-	81
	0,2	0,5	300	360	240	-	2	-	-	-	90
H14	0,5	1,5	300	360	240	-	3	-	-	-	90
	1,5	3,0	300	360	240	-	3	-	-	-	90
	3,0	6,0	300	360	240	-	3	-	-	-	90
	6,0	12,5	300	360	240	-	4	-	-	-	90
	12,5	25,0	300	360	240	-	-	3	-	-	90
H16	0,2	0,5	325	385	270	-	1	-	-	-	98
	0,5	1,5	325	385	270	-	2	-	-	-	98
	1,5	3,0	325	385	270	-	2	-	-	-	98
	3,0	4,0	325	385	270	-	2	-	-	-	98
H18	0,2	0,5	345	-	290	-	1	-	-	-	104
	0,5	1,5	345	-	290	-	1	-	-	-	104
	1,5	3,0	345	-	290	-	1	-	-	-	104
H22/H32	0,2	0,5	275	335	185	-	5	-	2,0 t	0,5 t	80
	0,5	1,5	275	335	185	-	6	-	2,0 t	1,5 t	80
	1,5	3,0	275	335	185	-	7	-	2,0 t	2,0 t	80
	3,0	6,0	275	335	185	-	8	-	-	2,5 t	80
	6,0	12,5	275	335	185	-	10	-	-	3,5 t	80
H24/H34	12,5	40,0	275	335	185	-	-	9	-	-	80
	0,2	0,5	300	360	220	-	4	-	2,5 t	1,0 t	88
	0,5	1,5	300	360	220	-	5	-	2,5 t	2,0 t	88
	1,5	3,0	300	360	220	-	6	-	2,5 t	2,5 t	88
	3,0	6,0	300	360	220	-	7	-	-	3,5 t	88
H26/H36	6,0	12,5	300	360	220	-	8	-	-	4,5 t	88
	12,5	25,0	300	360	220	-	-	7	-	-	88
	0,2	0,5	325	385	250	-	2	-	-	-	96
H26/H36	0,5	1,5	325	385	250	-	3	-	-	-	96
	1,5	3,0	325	385	250	-	3	-	-	-	96
	3,0	4,0	325	385	250	-	3	-	-	-	96
	3,0	4,0	325	385	250	-	3	-	-	-	96

(1) Para información solamente.
 (2) El material suministrado en este estado debe ser capaz de no presentar ningún signo de corrosión por exfoliación después de haberse sometido al ensayo acelerado de corrosión por exfoliación de acuerdo con la Norma ASTM-666-95.
 t = Espesor del material.



COMPOSICIÓN QUÍMICA (EN 573-3)

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Ti	Ga	V	Notas	Otros		aluminio mín.	
													Cada	Total		
mín.	-	-	-	0,2	3,8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
máx.	0,4	0,45	0,25	0,5	4,8	0,15	-	0,4	0,15	-	-	0,05Zr	0,05	0,15	-	Resto

PROPIEDADES MECÁNICAS MÍNIMAS A TEMPERATURA AMBIENTE (a 20° C y para espesores entre 3,2 y 8)

Carga de rotura Rm Mpa: 275

Límite elástico Rp 0,2MPa: 125

Alargamiento A 50%: 24

Radio de plegado indicativo: 1,0 t (t = espesor del material)

Rm x A 5,65%= 6600 (valor mínimo garantizado)

Rm x A 5,65%= 7300 (valor típico)

CARACTERÍSTICAS GENERALES Y APLICACIONES MÁS USUALES

La chapa ALTRAN ha sido especialmente desarrollada para la fabricación de cisternas. Utilizando esta chapa se puede reducir el espesor.



COMPOSICIÓN QUÍMICA (EN 573-3)

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Ti	Ga	V	Notas	Otros		aluminio mín.	
													Cada	Total		
mín.	-	-	-	-	4,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
máx.	-	-	-	1,0	5,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,05	Resto

PROPIEDADES MECÁNICAS MÍNIMAS A TEMPERATURA AMBIENTE (a 20°C)

Carga de rotura Rm MPa: 250

Límite elástico Rp 0,2 MPa: 125 - 190

Alargamiento A%: 10

Dureza HBW 2,5/62,5: 68

TOLERANCIAS

En espesor: +/- 0,1 mm

Planidad

0,40 mm/m si el espesor: ≤ 12,7 mm

0,13 mm/m si el espesor: > 12,7 mm

Rugosidad

Ra = ≤ ≈ 0,6 micras

CARACTERÍSTICAS GENERALES Y APLICACIONES MÁS USUALES

La MAGPLAN es chapa especialmente fundida en una aleación similar pero no igual a la 5083, tratada térmicamente, serrada y mecanizada con estrechas tolerancias.

Sus principales características son:

- Al ser fundida, está libre de las tensiones del tratamiento térmico y de la laminación, que causa diferentes tensiones en el eje longitudinal y transversal.
- Permanece estable durante el proceso de mecanizado.
- Mantiene las características mecánicas y dimensionales después de repetidos enfriamientos y calentamientos.
- Uniformidad en la dureza y estructura fina del grano a través de la sección.
- Excelente planicidad y acabado superficial.
- Excelente resistencia a la corrosión, tanto atmosférica como en agua de mar.
- Adecuada para su uso en productos alimenticios debido a su composición química.
- Buena soldabilidad al arco, TIG-MIG.
- Buen anodizado duro.

Las aplicaciones más usuales son: Industria del automóvil, ordenadores, neumática, electrónica, mecánica, medicina y óptica, fabricación de máquinas especiales y de embalaje,...

Calidad anodizable bajo pedido.



DESIGNACIÓN DE LA ALEACIÓN

Numérica	Simbólica
EN AW-6082	EN AW-ALSi1MgMn

COMPOSICIÓN QUÍMICA (EN 573-3)

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Ti	Ga	V	Notas	Otros		aluminio mín.	
													Cada	Total		
mín.	0,7	-	-	0,4	0,6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
máx.	1,3	0,5	0,1	1,0	1,2	0,25	-	0,2	0,1	-	-	-	0,05	0,15	Resto	

CHAPAS LAMINADAS (EN 485-2)

Estado de Tratamiento	Espesor nominal mm		R _m MPa		R _{p0,2} MPa		Alargamiento mín. %		Radio de doblado ⁽¹⁾		Dureza
	Mayor que	Menor que	mín.	máx.	mín.	máx.	A _{50mm}	A	180°	90°	HBW ⁽¹⁾
O	≥0,4	1,5	-	150	-	85	14	-	1,0 t	0,5 t	40
	1,5	3,0	-	150	-	85	16	-	1,0 t	1,0 t	40
	3,0	6,0	-	150	-	85	18	-	-	1,5 t	40
	6,0	12,5	-	150	-	85	17	-	-	2,5 t	40
	12,5	25,0	-	155	-	-	-	16	-	-	40
T4 T451	≥0,4	1,5	205	-	110	-	12	-	3,0 t	1,5 t	58
	1,5	3,0	205	-	110	-	14	-	3,0 t	2,0 t	58
	3,0	6,0	205	-	110	-	15	-	-	3,0 t	58
	6,0	12,5	205	-	110	-	14	-	-	4,0 t	58
	12,5	40,0	205	-	110	-	-	13	-	-	58
40,0	80,0	205	-	110	-	-	12	-	-	58	
T42	≥0,4	1,5	205	-	95	-	12	-	-	1,5 t	57
	1,5	3,0	205	-	95	-	14	-	-	2,0 t	57
	3,0	6,0	205	-	95	-	15	-	-	3,0 t	57
	6,0	12,5	205	-	95	-	14	-	-	4,0 t	57
	12,5	40,0	205	-	95	-	-	13	-	-	57
40,0	80,0	205	-	95	-	-	12	-	-	57	
T6 T651 T62	≥0,4	1,5	310	-	260	-	6	-	-	2,5 t	94
	1,5	3,0	310	-	260	-	7	-	-	3,5 t	94
	3,0	6,0	310	-	260	-	10	-	-	4,5 t	94
	6,0	12,5	300	-	255	-	9	-	-	6,0 t	91
	12,5	60,0	295	-	240	-	-	8	-	-	89
	60,0	100	295	-	240	-	-	7	-	-	89
	100	150	275	-	240	-	-	6	-	-	84
150	175	275	-	230	-	-	4	-	-	83	
175	350	260	-	220	-	-	2	-	-	-	
T61 T6151	≥0,4	1,5	280	-	205	-	10	-	-	2,0 t	82
	1,5	3,0	280	-	205	-	11	-	-	2,5 t	82
	3,0	6,0	280	-	205	-	11	-	-	4,0 t	82
	6,0	12,5	280	-	205	-	12	-	-	5,0 t	82
	12,5	60,0	275	-	200	-	-	12	-	-	81
	60,0	100	275	-	200	-	-	10	-	-	81
	100	150	275	-	200	-	-	9	-	-	81
150	175	275	-	200	-	-	8	-	-	81	

(1) Para información solamente.
t = Espesor del material.



DESIGNACIÓN DE LA ALEACIÓN

Numérica	Simbólica
EN AW-5005	EN AW-AlZn5,5MgCu

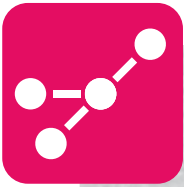
COMPOSICIÓN QUÍMICA (EN 573-3)

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Ti	Ga	V	Notas	Otros		aluminio mín.	
													Cada	Total		
mín.	-	-	1,2	-	2,1	0,18	-	5,1	-	-	-	-	-	-	-	-
máx.	0,4	0,5	2,0	0,3	2,9	0,28	-	6,1	0,2	-	-	0,25Zr+Ti(2)	0,05	0,15	-	Resto

CHAPAS LAMINADAS (EN 485-2)

Estado de Tratamiento	Espesor nominal mm		R _m MPa		R _{p0,2} MPa		Alargamiento mín. %		Radio de doblado ⁽¹⁾		Dureza
	Mayor que	Menor que	mín.	máx.	mín.	máx.	A _{50mm}	A	180°	90°	HBW ⁽¹⁾
O	≥0,4	0,8	-	275	-	145	10	-	1,0 t	0,5 t	55
	0,8	1,5	-	275	-	145	10	-	2,0 t	1,0 t	55
	1,5	3,0	-	275	-	145	10	-	3,0 t	1,0 t	55
	3,0	6,0	-	275	-	145	10	-	-	2,5 t	55
	6,0	12,5	-	275	-	145	10	-	-	4,0 t	55
	12,5	75,0	-	275	-	-	-	9	-	-	55
T6 T651 T62	≥0,4	0,8	525	-	460	-	6	-	-	4,5 t	157
	0,8	1,5	540	-	460	-	6	-	-	5,5 t	160
	1,5	3,0	540	-	470	-	7	-	-	6,5 t	161
	3,0	6,0	545	-	475	-	8	-	-	8,0 t	163
	6,0	12,5	540	-	460	-	8	-	-	12 t	160
	12,5	25,0	540	-	470	-	-	6	-	-	161
	25,0	50,0	530	-	460	-	-	5	-	-	158
	50,0	60,0	525	-	440	-	-	4	-	-	155
	60,0	80,0	495	-	420	-	-	4	-	-	147
	80,0	90,0	490	-	390	-	-	4	-	-	144
	90,0	100	460	-	360	-	-	3	-	-	135
	100	120	410	-	300	-	-	2	-	-	119
T652	150	200	360	-	260	-	-	2	-	-	-
	200	300	360	-	220	-	-	2	-	-	-
T76 T7651	≥1,5	3,0	500	-	425	-	7	-	-	-	149
	3,0	6,0	500	-	425	-	8	-	-	-	149
	6,0	12,5	490	-	415	-	7	-	-	-	146
T73 T7351	≥1,5	3,0	460	-	385	-	7	-	-	-	137
	3,0	6,0	460	-	385	-	8	-	-	-	137
	6,0	12,5	475	-	390	-	7	-	-	-	140
	12,5	25,0	475	-	390	-	-	6	-	-	140
	25,0	50,0	475	-	390	-	-	5	-	-	140
	50,0	60,0	455	-	360	-	-	5	-	-	133
	60,0	80,0	440	-	340	-	-	5	-	-	129
80,0	100	430	-	340	-	-	5	-	-	126	

(1) Para información solamente.
t = Espesor del material.



VENTAJAS SOBRE LOS ACEROS

- Ahorro en el tiempo de trabajo ya que se puede trabajar con una velocidad de corte 5 veces superior.
- Facilidad en el trabajo del molde, ya que la densidad del aluminio es de 2,9 veces menor que la del acero.
- Reducción de la duración de los ciclos de trabajo, ya que la conductividad térmica es 4 veces más elevada que la de los aceros.

PROPIEDADES MECÁNICAS MÍNIMAS A TEMPERATURA AMBIENTE (a 20°C y para espesores entre 25 y 300 mm)

Resistencia a la tracción R_m N/mm²: 515 - 570

Límite elástico R_p 0,2 MPa: 455 - 530

Alargamiento A 5,65 %: 2,5 - 6

Dureza Brinell HB (valor solamente informativo): 155 - 175

CARACTERÍSTICAS GENERALES Y APLICACIONES MÁS USUALES

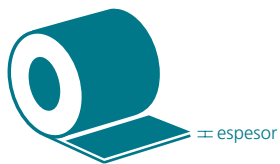
Se aplica principalmente para la construcción de moldes, utillajes, equipos y máquinas, substituyendo a los aceros de alta calidad como consecuencia de sus propiedades, entre las que podemos destacar:

- Elevadas características mecánicas, uniformes en todo el espesor de la placa.
- Excelente maquinabilidad
- Estabilidad durante el mecanizado
- Suministro libre de tensiones, bajo pedido.

chapa



BOBINA Y FLEJE



ALPUR 50A EN AW-1050A

H24/H18

Código	espesor mm	peso bobina
3.50.014.06d.6.10	0,6	125 kg
3.50.014.08d.6.10	0,8	125 kg
3.50.018.001.6.10	1,0	1.000 kg

ALMAN 03 EN AW-3003

H14

Código	espesor mm	peso bobina
3.03.014.06d.6.10	0,6	125 kg
3.03.014.08d.6.10	0,8	125 kg
3.03.014.001.6.10	1,0	125 kg
3.03.014.12d.6.10	1,2	125 kg

H16

Código	espesor mm	peso bobina
3.03.016.08d.6.25	0,8	1.350 kg
3.03.016.08d.6.	0,8	cortada a medida



CHAPA LACADA

**ALPUR 50A
EN AW-1050A**



ALPUR 50A

Código	a mm	b mm	e mm	Aleación
9.50.08.XXXX.0.2010	2000	1000	0,8	1050
9.50.08.XXXX.0.3012	3000	1250	0,8	1050
9.50.10.XXXX.0.2010	2000	1000	1,0	1050
9.50.10.XXXX.0.2512	2500	1250	1,0	1050
9.50.10.XXXX.0.3012	3000	1250	1,0	1050
9.50.10.XXXX.0.3015	3000	1500	1,0	1050
9.50.10.XXXX.0.4003	4000	300	1,0	1050
9.50.10.XXXX.0.4004	4000	400	1,0	1050
9.50.12.XXXX.0.2010	2000	1000	1,2	1050
9.50.12.XXXX.0.2512	2500	1250	1,2	1050
9.50.12.XXXX.0.3012	3000	1250	1,2	1050
9.50.12.XXXX.0.3015	3000	1500	1,2	1050
9.50.15.XXXX.0.2010	2000	1000	1,5	1050
9.50.15.XXXX.0.2512	2500	1250	1,5	1050
9.50.15.XXXX.0.3012	3000	1250	1,5	1050
9.50.15.XXXX.0.3015	3000	1500	1,5	1050
9.50.15.XXXX.0.3506	3500	600	1,5	1050
9.50.15.XXXX.0.4002	4000	200	1,5	1050
9.50.15.XXXX.0.4003	4000	300	1,5	1050
9.50.15.XXXX.0.4004	4000	400	1,5	1050
9.50.15.XXXX.0.4005	4000	500	1,5	1050
9.50.15.XXXX.0.4006	4000	600	1,5	1050
9.50.15.XXXX.0.4015	4000	1500	1,5	1050
9.50.20.XXXX.0.2010	2000	1000	2,0	1050
9.50.20.XXXX.0.2512	2500	1250	2,0	1050
9.50.20.XXXX.0.3012	3000	1250	2,0	1050
9.50.20.XXXX.0.3015	3000	1500	2,0	1050
9.50.20.XXXX.0.4005	4000	500	2,0	1050
9.50.20.XXXX.0.4015	4000	1500	2,0	1050
9.50.20.XXXX.0.4020	4000	2000	2,0	1050
9.50.25.XXXX.0.2010	2000	1000	2,5	1050
9.50.25.XXXX.0.3015	3000	1500	2,5	1050
9.50.30.XXXX.0.2010	2000	1000	3,0	1050
9.50.30.XXXX.0.2512	2500	1250	3,0	1050
9.50.30.XXXX.0.3012	3000	1250	3,0	1050
9.50.30.XXXX.0.3015	3000	1500	3,0	1050
9.50.30.XXXX.0.4020	4000	2000	3,0	1050
9.50.50.XXXX.0.3012	3000	1250	5,0	1050
9.50.50.XXXX.0.3015	3000	1500	5,0	1050

XXXX hace referencia al código de color referenciado en la siguiente página.

Todas estas chapas vienen provistas de un film protector de 50 micras. (Para otras opciones de plastificado consultar).



CHAPA LACADA

Color RAL	Código
Azul 5002	1063
Azul 5003	1064
Azul 5010	1029
Azul 5013	1028
Verde 6002	1030
Verde 6005	1031
Marrón 8014	1033
Marrón 8017	1034
Marrón 8019	1070
Negro 9005 S	1036
Negro 9011 B	1035
Negro 9011 M	1037

Color RAL	Código
Crema 1013	1021
Crema 1025	1022
Amarillo 1021	1023
Rojo 3000	1027
Rojo 3003	1024
Rojo 3005	1025
Verde 6009	1065
Gris 7012	1032
Gris 7030	1066
Gris 7035	1067
Gris 7037	1068

Lacados Standard (L/ST) – Moteadados

Color RAL	Código
Gris Grafito	1039
Marrón moteado	1041

Color RAL	Código
Verde moteado	1040
Burdeos moteado	1042

Lacados Madera

Color RAL	Código
Teka ALUMAFEL	6002
Nogal ALUMAFEL	6004
Sapelly ALUMAFEL	6005
Cerezo ALUMAFEL	6006
Pino ALUMAFEL	6101
Roble ALUMAFEL	6107

Color RAL	Código
Haya ALUMAFEL	6108
Olmo ALUMAFEL	6109
Fresno ALUMAFEL	6110
Castaño ALUMAFEL	6207
Teka Tex ALUMAFEL	6302
Embero ALUMAFEL	6403

Lacados no estándar MATES

Color RAL
Ral 1015 Mate
Ral 3005 Mate
Ral 5010 Mate
Ral 6005 Mate
Ral 6009 Mate
Ral 7012 Mate
Ral 8014 Mate
Ral 8019 Mate
Ral 9010 Mate
Ral 9016 Mate

Lacados no estándar METÁLICOS

Color RAL
Ral 1035 MB
Ral 3032 MB
Ral 4011 MB
Ral 5026 MB
Ral 6036 MB
Ral 7048 MB
Ral 8029 MB
Bronce metálico
Ral 9006 HR MM
Ral 9007 HR MM
Ral 9023 MB

Lacados no estándar TEXTURADOS

Color RAL
Marfil Tex
Arena Tex
Rojo Natural Tex
Azul añil Tex
Verde Bosque Tex
Gris Acero Tex
Gris Agua Tex
Gris Plata Tex
Castaño Oscuro Tex
Negro Tex



CHAPA ANODIZADA

MAGNAL 10
EN AW-5005



H24 CALIDAD ANODIZABLE

Código	a mm	b mm	e mm	Aleación
9.05.10.XXXX.0.2010	2000	1000	1,0	5005
9.05.12.XXXX.0.3012	3000	1250	1,2	5005
9.05.15.XXXX.0.2010	2000	1000	1,5	5005
9.05.15.XXXX.0.3012	3000	1250	1,5	5005
9.05.15.XXXX.0.3015	3000	1500	1,5	5005

XXXX hace referencia al código de color referenciado a continuación.

Todas estas chapas vienen provistas de un film protector de 50 micras. (Para otras opciones de plastificado consultar).

Anodizados Estándar 15 micras

Color RAL+ Acabado	Código
Natural SQ	5002
Bronce SQ	5003
Titanio SQ	5009
Bronce Oscuro SQ	5006
Negro SQ	5005
Oro SQ	5004
Burdeos SQ	5007
Azul SQS	5001

Anodizados no Estándar

Gris Cuarzo SQS
Verde Jade SQS
Distinto espesor de anodizado
Algodón + repulido (brillo)

Bajo responsabilidad del cliente podemos anodizar cualquier chapa en aleación ALPUR 50A, aptas para anodizado de protección

BAJO PEDIDO se pueden suministrar otras aleaciones y/o formatos



CHAPA ENTERA

**ALPUR 50A
EN AW-1050A**



F/H111

Código	a mm	b mm	e mm	Kg/unidad
3.50.000.010.0.3015	3000	1500	10,0	121,5
3.50.111.010.0.3015	3000	1500	10,0	121,5

H14/H24/H34

Código	a mm	b mm	e mm	Kg/unidad
3.50.014.05d.0.2010	2000	1000	0,5	2,7
3.50.014.06d.0.2010	2000	1000	0,6	3,24
3.50.014.08d.0.2010	2000	1000	0,8	4,32
3.50.014.001.0.2010	2000	1000	1,0	5,4
3.50.014.001.0.2512	2500	1250	1,0	8,44
3.50.014.001.0.3012	3000	1250	1,0	10,13
3.50.014.001.0.3015	3000	1500	1,0	12,15
3.50.014.12d.0.2010	2000	1000	1,2	6,48
3.50.014.12d.0.2512	2500	1200	1,2	10,13
3.50.014.12d.0.3012	3000	1250	1,2	12,15
3.50.014.12d.0.3015	3000	1500	1,2	14,58
3.50.014.15d.0.2010	2000	1000	1,5	8,1
3.50.014.15d.0.2512	2500	1200	1,5	12,66
3.50.014.15d.0.3012	3000	1250	1,5	15,19
3.50.014.15d.0.3015	3000	1500	1,5	18,23
3.50.014.15d.0.4002	4000	200	1,5	3,24
3.50.014.15d.0.4003	4000	300	1,5	4,86
3.50.014.15d.0.4004	4000	400	1,5	6,48
3.50.014.15d.0.4005	4000	500	1,5	8,1
3.50.014.15d.0.4006	4000	600	1,5	9,72
3.50.014.15d.0.4015	4000	1500	1,5	24,3
3.50.014.002.0.2010	2000	1000	2,0	10,8
3.50.014.002.0.2512	2500	1250	2,0	16,88
3.50.014.002.0.3012	3000	1200	2,0	20,25
3.50.014.002.0.3015	3000	1500	2,0	24,3
3.50.014.002.0.4015	4000	1500	2,0	32,4
3.50.014.002.0.4020	4000	2000	2,0	43,2
3.50.014.25d.0.2010	2000	1000	2,5	13,5
3.50.014.25d.0.3015	3000	1500	2,5	30,38
3.50.014.003.0.2010	2000	1000	3,0	16,2
3.50.014.003.0.2512	2500	1250	3,0	25,31
3.50.014.003.0.3012	3000	1250	3,0	30,38
3.50.014.003.0.3015	3000	1500	3,0	36,45
3.50.014.003.0.4020	4000	2000	3,0	64,8
3.50.014.004.0.2010	2000	1000	4,0	21,6
3.50.014.004.0.3015	3000	1500	4,0	48,6
3.50.014.005.0.2010	2000	1000	5,0	27
3.50.014.005.0.3015	3000	1500	5,0	60,75
3.50.014.006.0.2010	2000	1000	6,0	32,52

BAJO PEDIDO se pueden suministrar otras aleaciones y/o formatos



CHAPA ENTERA



ALPUR 50A EN AW-1050A

H18

Código	a mm	b mm	e mm	Kg/unidad
3.50.018.001.0.2010	2000	1000	1,0	5,4
3.50.018.15d.0.2010	2000	1000	1,5	8,1
3.50.018.002.0.2010	2000	1000	2,0	10,8
3.50.018.003.0.2010	2000	1000	3,0	16,2

COBRAL 17A EN AW-2017A

T4/T451

Código	a mm	b mm	e mm	Peso / UdM
3.17.004.15d.0.2010	2000	1000	1,5	8,37
3.17.451.15d.0.2512	2500	1250	1,5	13,078
3.17.004.002.0.2010	2000	1000	2,0	11,16
3.17.004.003.0.2010	2000	1000	3,0	16,74
3.17.004.003.0.2512	2500	1250	3,0	26,15
3.17.004.004.0.2010	2000	1000	4,0	22,32
3.17.004.005.0.2010	2000	1000	5,0	27,9
3.17.004.005.0.2512	2500	1250	5,0	43,59



CHAPA ENTERA



MAGNAL 10 EN AW-5005

H14/H24/H34

Código	a mm	b mm	e mm	Peso / UdM
3.05.014.001.0.2010	2000	1000	1,0	5,4
3.05.014.12d.0.3012	3000	1250	1,2	12,15
3.05.014.15d.0.2010	2000	1000	1,5	8,1
3.05.014.15d.0.3012	3000	1250	1,5	15,18
3.05.014.15d.0.3015	3000	1500	1,5	18,22
3.05.014.002.0.2010	2000	1000	2,0	10,81
3.05.014.005.0.2010	2000	1000	5,0	27,03
3.05.014.006.0.2010	2000	1000	6,0	32,47

* Disponible en calidad estándar y anodizable

MAGNAL 30 EN AW-5754

H22/H32

Código	a mm	b mm	e mm	Peso / UdM
3.54.012.001.0.2010	2000	1000	1,0	5,34
3.54.012.001.0.2512	2500	1250	1,0	8,34
3.54.012.15d.0.3015	3000	1500	1,5	18,02
3.54.012.002.0.2010	2000	1000	2,0	10,68
3.54.012.002.0.2512	2500	1250	2,0	16,68
3.54.012.002.0.3015	3000	1500	2,0	24,03
3.54.012.003.0.2010	2000	1000	3,0	16,02
3.54.012.003.0.2512	2500	1250	3,0	25,03
3.54.012.003.0.3012	3000	1250	3,0	30,03
3.54.012.003.0.3015	3000	1500	3,0	36,04
3.54.012.004.0.2010	2000	1000	4,0	21,36
3.54.012.004.0.3012	3000	1250	4,0	40,05
3.54.012.004.0.3015	3000	1500	4,0	48,06
3.54.012.005.0.3015	3000	1500	5,0	60,07

BAJO PEDIDO se pueden suministrar otras aleaciones y/o formatos



CHAPA ENTERA

MAGNAL 30
EN AW-5754



H111

Código	a mm	b mm	e mm	Peso / UdM
3.54.111.001.0.2010	2000	1000	1,0	5,34
3.54.111.001.0.2512	2500	1250	1,0	8,34
3.54.111.001.0.3015	3000	1500	1,0	12,015
3.54.111.15d.0.2010	2000	1000	1,5	8,01
3.54.111.15d.0.2012	2000	1250	1,5	10,012
3.54.111.15d.0.2512	2500	1250	1,5	12,51
3.54.111.15d.0.3015	3000	1500	1,5	18,02
3.54.111.002.0.2010	2000	1000	2,0	10,68
3.54.111.002.0.2015	2000	1500	2,0	16,02
3.54.111.002.0.2315	2300	1500	2,0	18,423
3.54.111.002.0.2512	2500	1250	2,0	16,69
3.54.111.002.0.2815	2800	1500	2,0	22,82
3.54.111.002.0.3015	3000	1500	2,0	24,03
3.54.111.25d.0.2010	2000	1000	2,5	13,35
3.54.111.25d.0.3015	3000	1500	2,5	30,04
3.54.111.003.0.2010	2000	1000	3,0	16,02
3.54.111.003.0.2512	2500	1250	3,0	25,03
3.54.111.003.0.3015	3000	1500	3,0	36,05
3.54.111.004.0.2010	2000	1000	4,0	21,36
3.54.111.004.0.2512	2500	1250	4,0	33,37
3.54.111.004.0.3015	3000	1500	4,0	48,06
3.54.111.004.0.6020	6000	2000	4,0	128,16
3.54.111.005.0.2010	2000	1000	5,0	26,7
3.54.111.005.0.6020	6000	1000	5,0	160,2
3.54.111.005.0.2010	2000	1000	5,0	26,7
3.54.111.005.0.2512	2500	1250	5,0	41,71
3.54.111.005.0.3015	3000	1500	5,0	60,08
3.54.111.006.0.2010	2000	1000	6,0	32,04
3.54.111.006.0.3015	3000	1500	6,0	72,09
3.54.111.006.0.6020	6000	2000	6,0	192,24
3.54.111.006.0.9520	9500	2000	6,0	303,33
3.54.111.008.0.3015	3000	1500	8,0	96,12
3.54.111.010.0.2010	2000	1000	10,0	53,4
3.54.111.010.0.3015	3000	1500	10,0	120,15



CHAPA ENTERA



MAGNAL 45
EN AW-5083

H111

Código	a mm	b mm	e mm	Peso / UdM
3.83.111.003.0.3015	3000	1500	3,0	35,91
3.83.111.003.0.6020	6000	2000	3,0	96,12
3.83.111.004.0.3015	3000	1500	4,0	47,88
3.83.111.004.0.6015	6000	1500	4,0	95,76
3.83.111.004.0.6016	6000	1650	4,0	105,336
3.83.111.004.0.6020	6000	2000	4,0	127,68
3.83.111.005.0.2010	2000	1000	5,0	26,6
3.83.111.005.0.3015	3000	1500	5,0	59,85
3.83.111.005.0.6015	6000	1500	5,0	119,7
3.83.111.005.0.6016	6000	1650	5,0	131,67
3.83.111.005.0.6020	6000	2000	5,0	159,6
3.83.111.005.0.8020	8000	2000	5,0	212,8
3.83.111.006.0.3015	3000	1500	6,0	71,82
3.83.111.006.0.6015	6000	1500	6,0	143,64
3.83.111.006.0.6016	6000	1650	6,0	158
3.83.111.006.0.6020	6000	2000	6,0	191,52
3.83.111.006.0.6025	6000	2500	6,0	243,9
3.83.111.007.0.6020	6000	2000	7,0	223,44
3.83.111.007.0.7217	7200	1700	7,0	232,871
3.83.111.008.0.2010	2000	1000	8,0	42,56
3.83.111.008.0.3015	3000	1500	8,0	95,76
3.83.111.008.0.3614	3600	1400	8,0	108,86
3.83.111.008.0.6020	6000	2000	8,0	255,36
3.83.111.008.0.8020	8000	2000	8,0	340,48
3.83.111.010.0.2010	2000	1000	10,0	53,2
3.83.111.010.0.3015	3000	1500	10,0	119,7
3.83.111.010.0.6020	6000	2000	10,0	319,2
3.83.111.012.0.6020	6000	2000	12,0	383,04
3.83.111.015.0.6020	6000	2000	15,0	478,8
3.83.111.020.0.6020	6000	2000	20,0	638,4

Disponemos en stock de distintas medidas con certificación DNV, BV, Lloyd's y bajo pedido se pueden facilitar para el resto éstas y otras certificaciones como Germaniser, Rina, etc...

MAGNAL 45
EN AW-5083

H321

Código	a mm	b mm	e mm	Peso / UdM
3.83.321.005.0.6020	6000	2000	5,0	159,6
3.83.321.006.0.6020	6000	2000	6,0	191,52
3.83.321.010.0.6020	6000	2000	10,0	319,2
3.83.321.012.0.6020	6000	2000	12,0	383,04

BAJO PEDIDO se pueden suministrar otras aleaciones y/o formatos



CHAPA ENTERA



MAGNAL 33 EN AW-5383

H12/H22/H32

Código	a mm	b mm	e mm	Peso / UdM
3.33.012.005.0.6322	6300	2200	5,0	187,11

H14/H24/H34

Código	a mm	b mm	e mm	Peso / UdM
3.33.014.004.0.6020	6000	2000	4,0	129,6
3.33.014.006.0.3023	3000	2365	6,0	115,13
3.33.014.006.0.6321	6300	2190	6,0	223,51
3.33.014.006.0.6323	6300	2365	6,0	241,37
3.33.014.008.0.6523	6500	2365	8,0	346,83

ALTRAN

O/H111

Código	a mm	b mm	e mm	Peso / UdM
3.86T.111.005.0.7020	7000	2000	5,0	184,8
3.86T.111.53d.0.6020	6000	2000	5,3	169,18

SIMAGAL 82 EN AW-6082

T6

Código	a mm	b mm	e mm	Peso / UdM
3.82.006.001.0.2010	2000	1000	1,0	5,42
3.82.006.15d.0.2010	2000	1000	1,5	8,13
3.82.006.002.0.2010	2000	1000	2,0	10,84
3.82.006.003.0.2010	2000	1000	3,0	16,26
3.82.006.004.0.2010	2000	1000	4,0	21,68
3.82.006.005.0.2010	2000	1000	5,0	27,1
3.82.006.006.0.3015	3000	1500	6,0	73,17

BAJO PEDIDO se pueden suministrar otras aleaciones y/o formatos



CHAPA RELIEVE

ALPUR 50A
EN AW-1050A



GOFRADA

H24

Código	a mm	b mm	e mm	Peso / UdM
3.91.189.08d.3.2010	2000	1000	0,8	4,336
3.91.189.08d.3.2512	2500	1250	0,8	6,75
3.91.189.08d.3.3015	3000	1500	0,8	9,756

PERFORADA

H14/H24/H34

Código	a mm	b mm	e mm	Peso / UdM
3.50.014.001.5.2010	2000	1000	1,0	5,4

MAGNAL 30
EN AW-5754

DAMERO 5 BARRAS

H114

Código	a mm	b mm	e mm	Peso / UdM
3.54.114.002.3.2010	2000	1000	2,0	11,76
3.54.114.002.3.2512	2500	1250	2,0	18,38
3.54.114.002.3.3015	3000	1500	2,0	26,46
3.54.114.25d.3.2512	2500	1250	2,5	22,97
3.54.114.25d.3.3015	3000	1500	2,5	33,07
3.54.114.003.3.2010	2000	1000	3,0	17,64
3.54.114.003.3.2512	2500	1250	3,0	27,56
3.54.114.003.3.3012	3000	1250	3,0	33,07
3.54.114.003.3.3015	3000	1500	3,0	39,69
3.54.114.004.3.2010	2000	1000	4,0	23,52
3.54.114.004.3.2512	2500	1250	4,0	36,75
3.54.114.004.3.3015	3000	1500	4,0	52,92
3.54.114.005.3.2010	2000	1000	5,0	29,4
3.54.114.005.3.2512	2500	1250	5,0	45,94
3.54.114.005.3.3015	3000	1500	5,0	66,15
3.54.114.005.3.6020	6000	2000	5,0	162,6
3.54.114.005.3.8012	8000	1250	5,0	137,927
3.54.114.007.3.2512	2500	1250	7,0	64,31
3.54.114.007.3.4015	4000	1500	7,0	123,48

BAJO PEDIDO se pueden suministrar otras aleaciones y/o formatos



CHAPA RELIEVE

MAGNAL 30
EN AW-5754



DAMERO 2 BARRAS

H114

Código	a mm	b mm	e mm	Peso / UdM
3.54.114.003.9.2512	2500	1250	3,0	27,56
3.54.114.003.9.3015	3000	1500	3,0	39,69

PUNTA DIAMANTE

H114

Código	a mm	b mm	e mm	Peso / UdM
3.54.114.15d.33.3012	3000	1250	1,5	16,53
3.54.114.003.33.2512	2500	1250	3,0	27,56



CHAPA CORTE



ALPUR 50A EN AW-1050A

H111

Código	e
3.50.111.010.0.	10,0

COBRAL 17A EN AW-2017A

T451

Código	e
3.17.451.006.0.	6,0
3.17.451.008.0.	8,0
3.17.451.010.0.	10,0
3.17.451.012.0.	12,0
3.17.451.015.0.	15,0
3.17.451.020.0.	20,0
3.17.451.025.0.	25,0
3.17.451.030.0.	30,0
3.17.451.040.0.	40,0
3.17.451.050.0.	50,0
3.17.451.060.0.	60,0

MAGNAL 45 EN AW-5083

H111

Código	e
3.83.111.006.0.	6,0
3.83.111.008.0.	8,0
3.83.111.010.0.	10,0
3.83.111.012.0.	12,0
3.83.111.015.0.	15,0
3.83.111.020.0.	20,0
3.83.111.025.0.	25,0
3.83.111.030.0.	30,0
3.83.111.040.0.	40,0
3.83.111.050.0.	50,0
3.83.111.060.0.	60,0
3.83.111.070.0.	70,0
3.83.111.080.0.	80,0
3.83.111.090.0.	90,0
3.83.111.100.0.	100,0
3.83.111.120.0.	120,0
3.83.111.130.0.	130,0
3.83.111.140.0.	140,0
3.83.111.150.0.	150,0
3.83.111.160.0.	160,0
3.83.111.180.0.	180,0
3.83.111.200.0.	200,0



CHAPA CORTE



MAGPLAN

MAGPLAN

Código	e
3.83.000.010.2.	10,0
3.83.000.012.2.	12,0
3.83.000.015.2.	15,0
3.83.000.020.2.	20,0
3.83.000.025.2.	25,0
3.83.000.030.2.	30,0
3.83.000.040.2.	40,0



SIMAGAL 82 EN AW-6082

PLETINA DE MOLDE

T6

Código	L mm	A mm	e mm
3.82.006.25.8.	4100	310	25,0
3.82.006.30.8.	4100	310	30,0
3.82.006.35.8.	4100	310	35,0
3.82.006.40.8.	4100	310	40,0
3.82.006.50.8.	4100	310	50,0
3.82.006.60.8.	4100	310	60,0
3.82.006.70.8.	4100	310	70,0
3.82.006.80.8.	4100	310	80,0
3.82.006.90.8.	4100	310	90,0

* Se sirve entera o cortada a medida.



SIMAGAL 82 EN AW-6082

T651

Código	e
3.82.651.008.0.	8,0
3.82.651.010.0.	10,0
3.82.651.012.0.	12,0
3.82.651.015.0.	15,0
3.82.651.020.0.	20,0
3.82.651.025.0.	25,0
3.82.651.030.0.	30,0
3.82.651.035.0.	35,0
3.82.651.040.0.	40,0
3.82.651.050.0.	50,0
3.82.651.060.0.	60,0
3.82.651.065.0.	65,0
3.82.651.070.0.	70,0
3.82.651.080.0.	80,0
3.82.651.090.0.	90,0
3.82.651.100.0.	100,0
3.82.651.110.0.	110,0
3.82.651.120.0.	120,0
3.82.651.130.0.	130,0
3.82.651.140.0.	140,0
3.82.651.160.0.	160,0



CHAPA CORTE



ZINCAL 75 EN AW-7075

T651

Código	e
3.75.651.010.0.	10,0
3.75.651.015.0.	15,0
3.75.651.020.0.	20,0
3.75.651.025.0.	25,0
3.75.651.030.0.	30,0
3.75.651.040.0.	40,0
3.75.651.050.0.	50,0
3.75.651.060.0.	60,0
3.75.651.070.0.	70,0
3.75.651.080.0.	80,0
3.75.651.090.0.	90,0
3.75.651.100.0.	100,0
3.75.651.110.0.	110,0
3.75.651.120.0.	120,0
3.75.651.130.0.	130,0
3.75.651.140.0.	140,0
3.75.651.150.0.	150,0

MEKADUR

MEKADUR

Código	e
3.97.666.100.0.	100,0
3.97.666.120.0.	120,0
3.97.666.150.0.	150,0
3.97.666.180.0.	180,0
3.97.666.200.0.	200,0
3.97.666.225.0.	225,0

(*) La propiedad de las marcas de calidad es de Intebay, la empresa de extrusión y lacado del grupo Alumafel.

(**) La propiedad de la marca EWAA EURAS es de Eural.

[www.alumafel.es]

DELEGACIONES

01015 ALAVA

Arriurdina, 15
Tfno.: 945 18 49 17
Fax.: 945 18 49 07
vitoria@alumafel.es

33199 ASTURIAS

Ctra Oviedo-Santander, km. 8,5
Granda-Siero
Tfno.: 985 79 35 93
Fax.: 985 79 48 49
asturias@alumafel.es

08907 BARCELONA

Cobalto, 119
L'Hospitalet de Llobregat
Tfno.: 93 337 93 12
Fax.: 93 337 95 00
barcelona@alumafel.es

48015 BILBAO

Ribera de Elorrieta, 9
Tfno.: 94 447 02 00-04
Fax.: 94 475 23 87
bilbao@alumafel.es

39011 CANTABRIA

El Campón, s/n
(Peñacastillo)
Tfno.: 942 34 65 75
Fax.: 942 34 50 80
santander@alumafel.es

26006 LOGROÑO

Polígono San Lázaro, s/n
Tfno.: 941 22 15 00
Fax.: 941 20 98 25
rioja@alumafel.es

28820 MADRID

C/ Los Llanos de Jerez, 19
Polígono Ind. de Coslada
Tfno.: 91 673 40 13
Fax.: 91 674 04 34
madrid@alumafel.es

29004 MÁLAGA

Edificio Melior
C/ Palma del Río 19
Tfno.: 951 16 49 13
Fax. 951 16 49 01
malaga@alumafel.es

35004 LAS PALMAS DE GRAN CANARIA

Luis Doreste Silva 3, local 1
Tfno.: 928 29 29 38
Fax.: 928 29 28 70
canarias@alumafel.es

31012 PAMPLONA

Polígono Landaben, Calle C s/n
Tfno.: 948 18 72 40
Fax.: 948 18 81 48
pamplona@alumafel.es

41500 SEVILLA

Pol. Ind. Fridex Calle Calém, s/n
Alcala de Guadaira - Sevilla
Tfno.: 95 563 13 97
Fax.: 95 563 13 07
sevilla@alumafel.es

46470 VALENCIA

Pista de silla, Km. 5 - Massanassa
Tfno.: 96 125 20 11
Fax.: 96 125 04 61
valencia@alumafel.es

36214 VIGO

Camino de Gandarón, 44
Tfno.: 986 26 29 11
Fax.: 986 26 16 46
vigo@alumafel.es

50014 ZARAGOZA

C/ Jaime Ferrán, 28
Polígono Industrial Cogullada
Tfno.: 976 47 12 70
Fax.: 976 47 16 21
zaragoza@alumafel.es

FRANCIA

ALUMINIUM SYSTEME DE TARDES, S.A.
Z.I. Nord Pyrène Aéroport
65290 - Juillan (Tarbes)
Tfno.: +33 562 32 69 00
Fax.: +33 562 32 08 09
ast@alumafel.com

(*)



(*)



(*)



(**)



ALUMAFEL

Soluciones en aluminio para la edificación y la industria
Atención al cliente 902 318 218 • www.alumafel.es