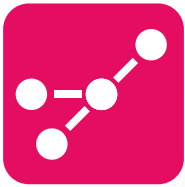


Aleaciones



Perfiles normalizados ALEACIONES

SIMAGAL 05

DESIGNACIÓN DE LA ALEACIÓN

Numérica	Simbólica
EN AW-6005	EN AW-Al SiMg

COMPOSICIÓN QUÍMICA S/EN 573-3

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Ti	Ga	V	Notas	Otros		aluminio mín.	
													Cada	Total		
mín.	0,6				0,4											resto
máx.	0,9	0,35	0,1	0,1	0,6	0,1		0,1	0,1				0,05	0,15		

PLETINAS S/EN 755-2

Estado de Tratamiento	Medidas mm		R _m MPa		R _{p0,2}		A %	A _{50mm} %
	D ¹⁾	S ²⁾	mín.	máx.	mín.	máx.	mín	mín
T6 ⁵⁾	≤25	≤25	270	-	225	-	10	8
	20 < D ≤ 50	25 < S ≤ 50	270	-	225	-	8	-
	50 < D ≤ 100	50 < S ≤ 100	260	-	215	-	8	-

TUBO EXTRUIDO S/EN 755-2

Estado de Tratamiento	Medidas mm	R _m MPa		R _{p0,2}		A %	A _{50mm} %
	e ³⁾	mín.	máx.	mín.	máx.	mín	mín
T6 ⁵⁾	≤5	270	-	225	-	8	6
	5 < e ≤ 10	260	-	215	-	8	6

PERFIL EXTRUIDO¹⁰⁾ S/EN 755-2

Estado de Tratamiento	Medidas mm	R _m MPa		R _{p0,2}		A %	A _{50mm} %
	e ³⁾	mín.	máx.	mín.	máx.	mín	mín
Perfil Abierto T6 ⁵⁾	≤5	270	-	225	-	8	6
	5 < e ≤ 10	260	-	215	-	8	6
	10 < e ≤ 25	250	-	200	-	8	6
Perfil Hueco T6 ⁵⁾	≤5	255	-	215	-	8	6
	5 < e ≤ 15	250	-	200	-	8	6

1) D= Diámetro de barras de sección circular.

2) S= Distancia entre caras para barras de sección cuadrada y hexagonal, espesor para barras de sección rectangular.

3) e= Espesor de la pared.

5) Las características pueden obtenerse mediante enfriamiento en prensa.

10) En caso de que la sección transversal esté compuesta por elementos de diferentes espesores para los que se aplican diferentes valores de características mecánicas especificadas, se debe considerar como válido para la sección completa el menor de los valores especificados.



Perfiles normalizados ALEACIONES

SIMAGAL 60

DESIGNACIÓN DE LA ALEACIÓN

Numérica	Simbólica
EN AW-6060	EN AW-Al MgSi

COMPOSICIÓN QUÍMICA S/EN 573-3

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Ti	Ga	V	Notas	Otros		aluminio mín.	
													Cada	Total		
mín.	0,3	0,1			0,35											
máx.	0,6	0,3	0,1	0,1	0,6	0,05		0,15	0,1				0,05	0,15	resto	

PLETINA S/EN 755-2

Estado de Tratamiento	Medidas mm		R _m MPa		R _{p0,2}		A %	A _{50mm} %
	D ¹⁾	S ²⁾	mín.	máx.	mín.	máx.	mín	mín
T5	≤150	≤150	160	-	120	-	8	6

TUBO EXTRUIDO S/EN 755-2

Estado de Tratamiento	Medidas mm	R _m MPa		R _{p0,2}		A %	A _{50mm} %
	e ³⁾	mín.	máx.	mín.	máx.	mín	mín
T5	≤15	160	-	120	-	8	6

PERFIL EXTRUIDO¹⁰⁾ S/EN 755-2

Estado de Tratamiento	Medidas mm	R _m MPa		R _{p0,2}		A %	A _{50mm} %
	e ³⁾	mín.	máx.	mín.	máx.	mín	mín
T5	≤5	160	-	120	-	8	6
	53 < e ≤ 25	140	-	100	-	8	6

1) D= Diámetro de barras de sección circular.

2) S= Distancia entre caras para barras de sección cuadrada y hexagonal, espesor para barras de sección rectangular.

3) e= Espesor de la pared.

5) Las características pueden obtenerse mediante enfriamiento en prensa.

10) En caso de que la sección transversal esté compuesta por elementos de diferentes espesores para los que se aplican diferentes valores de características mecánicas especificadas, se debe considerar como válido para la sección completa el menor de los valores especificados.



Perfiles normalizados ALEACIONES

SIMAGAL 63

DESIGNACIÓN DE LA ALEACIÓN

Numérica	Simbólica
EN AW-6063	EN AW-Al Mg0,7Si

COMPOSICIÓN QUÍMICA S/EN 573-3

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Ti	Ga	V	Notas	Otros		aluminio mín.	
													Cada	Total		
mín.	0,2				0,45											
máx.	0,6	0,35	0,1	0,1	0,9	0,1		0,1	0,1				0,05	0,15	resto	

PLETINA S/EN 755-2

Estado de Tratamiento	Medidas mm		R _m MPa		R _{p0,2}		A %	A _{50mm} %
	D ¹⁾	S ²⁾	mín.	máx.	mín.	máx.	mín	mín
T5	≤200	≤200	175	-	130	-	8	6

TUBO EXTRUIDO S/EN 755-2

Estado de Tratamiento	Medidas mm	R _m MPa		R _{p0,2}		A %	A _{50mm} %
	e ³⁾	mín.	máx.	mín.	máx.	mín	mín
T5	≤25	175	-	130	-	8	6

PERFIL EXTRUIDO¹⁰⁾ S/EN 755-2

Estado de Tratamiento	Medidas mm	R _m MPa		R _{p0,2}		A %	A _{50mm} %
	e ³⁾	mín.	máx.	mín.	máx.	mín	mín
T5	≤3	175	-	130	-	8	6
	3 < e ≤ 25	160	-	110	-	7	5

1) D= Diámetro de barras de sección circular.

2) S= Distancia entre caras para barras de sección cuadrada y hexagonal, espesor para barras de sección rectangular.

3) e= Espesor de la pared.

5) Las características pueden obtenerse mediante enfriamiento en prensa.

10) En caso de que la sección transversal esté compuesta por elementos de diferentes espesores para los que se aplican diferentes valores de características mecánicas especificadas, se debe considerar como válido para la sección completa el menor de los valores especificados.



Perfiles normalizados ALEACIONES

SIMAGAL 82

DESIGNACIÓN DE LA ALEACIÓN

Numérica	Simbólica
EN AW-6082	EN AW-Al Si1MgMn

COMPOSICIÓN QUÍMICA S/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	1,2	0,25		0,2	0,1				0,05	0,15	resto	

PLETINAS S/EN 755-2

Estado de Tratamiento	Medidas mm		R _m MPa		R _{p0,2}		A %	A _{50mm} %
	D ¹⁾	S ²⁾	mín.	máx.	mín.	máx.	mín	mín
T6 ⁵⁾	≤20	≤20	295	-	250	-	8	6
	20 < D ≤ 150	20 < S ≤ 150	310	-	260	-	8	-
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	280	-	240	-	6	-
	200 < D ≤ 250	200 < S ≤ 250	270	-	200	-	6	-

TUBO EXTRUIDO S/EN 755-2

Estado de Tratamiento	Medidas mm	R _m MPa		R _{p0,2}		A %	A _{50mm} %
	e ³⁾	mín.	máx.	mín.	máx.	mín	mín
T6 ⁵⁾	≤5	290	-	250	-	8	6
	5 < e ≤ 25	310	-	260	-	10	8

PERFIL EXTRUIDO¹⁰⁾ S/EN 755-2

Estado de Tratamiento	Medidas mm	R _m MPa		R _{p0,2}		A %	A _{50mm} %
	e ³⁾	mín.	máx.	mín.	máx.	mín	mín
Perfil Abierto T6 ⁵⁾	≤5	290	-	250	-	8	6
	5 < e ≤ 25	310	-	260	-	10	8
Perfil Hueco T6 ⁵⁾	≤5	290	-	250	-	8	6
	5 < e ≤ 15	310	-	260	-	10	8

1) D= Diámetro de barras de sección circular.

2) S= Distancia entre caras para barras de sección cuadrada y hexagonal, espesor para barras de sección rectangular.

3) e= Espesor de la pared.

5) Las características pueden obtenerse mediante enfriamiento en prensa.

10) En caso de que la sección transversal esté compuesta por elementos de diferentes espesores para los que se aplican diferentes valores de características mecánicas especificadas, se debe considerar como válido para la sección completa el menor de los valores especificados.