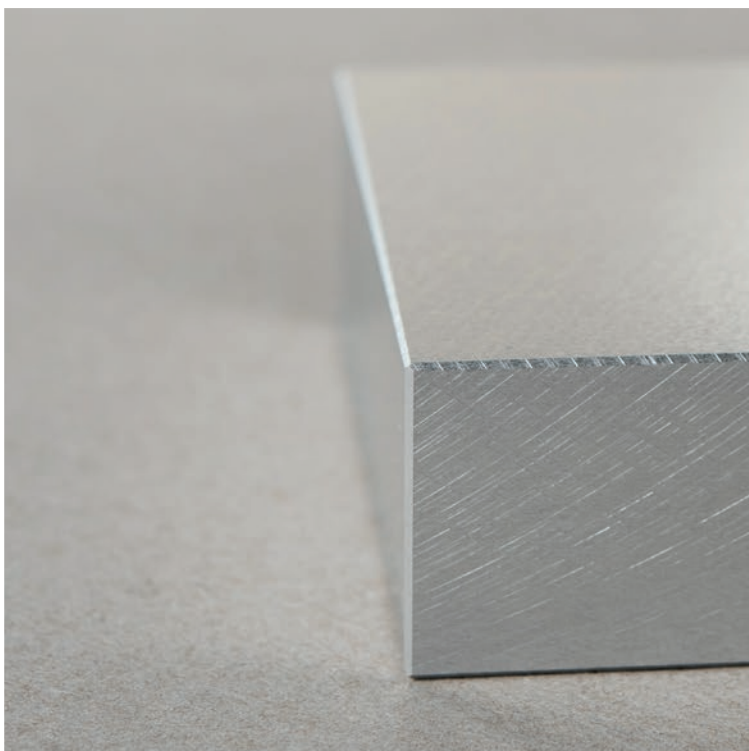


BLECHE UND PLATTEN TÔLES ET PLAQUES

**Das umfassendste Leistungsangebot
für Aluminium-Halbfabrikate**

**L'offre de service la plus complète
en demi-produits d'aluminium**



Allega – Ihr Partner für Aluminium

Allega ist der flexible und effiziente Partner für Aluminium-Halbfabrikate und ausgewählte Fassadenprodukte. Von der technischen Beratung über kundenspezifische Bearbeitungs- und Logistiklösungen bis hin zu individuellen E-Commerce-Lösungen schaffen wir Mehrwert und Nutzen für unsere Kunden.

In dieser Broschüre erhalten Sie einen Sortimentsüberblick der Bleche und Platten lieferbar ab Allega-Lager und Werk. Andere Spezifikationen hinsichtlich Legierungen oder Abmessungen beschaffen wir Ihnen gerne nach Möglichkeit über unser Netzwerk. Bitte kontaktieren Sie uns.

Weitere Übersichten über unsere anderen Produkte finden Sie in den folgenden Broschüren, welche Sie bei uns beziehen können oder auf unserer Homepage einsehbar sind.



Sortiment Stangen, Profile und Rohre Assortiment barres, profilés et tubes



Sortiment Fassaden- und Verbundprodukte Assortiment produits de façades et panneaux composites

Allega – Votre partenaire pour l'aluminium

Flexibilité et efficacité caractérisent nos prestations et font de nous le partenaire de référence pour les produits semi-finis en aluminium. Du conseil technique au parachèvement et à la logistique adaptés aux spécifications des clients, en passant par des solutions e-commerce personnalisées, nous offrons de nombreux avantages à nos clients et leur permettons de réaliser une plus-value.

Cette brochure vous donne un aperçu de notre gamme de tôles et plaques disponibles au départ usine ou à l'entrepôt d'Allega. Pour les spécifications particulières, réclamant d'autres alliages ou dimensions, nous pouvons faire appel à nos partenaires et trouver la solution adaptée à vos besoins. N'hésitez pas à nous contacter.

Les catalogues des autres produits se trouvent dans les brochures suivantes que vous pouvez nous demander ou consulter sur notre site Internet.



Sortiment Fahrzeugbauprodukte Produits de véhicules utilitaires

Hinweise und Informationen:

Sämtliche Informationen finden Sie auch auf unserer Homepage und im Onlineshop www.allega.ch inklusive vielen weiteren Angaben wie:

- Technische Datenblätter
- Allgemeine Verkaufs- und Lieferbedingungen
- Lieferservice
- u.v.m

Ein Besuch lohnt sich.

Indications et informations:

Vous trouverez également une mine d'informations sur notre site www.allega.ch ainsi que dans notre magasin en ligne.

Vous y trouverez entre autres:

- Des fiches techniques
- Nos conditions générales de vente et de livraison
- Le service de livraison
- et plus encore

La visite vaut la peine.

Inhalt Objet	Seiten Pages
Produktübersicht / Gamme de produits	4 – 11
5000-er Walzartikel / Produits laminés 5000	12 – 22
5000-er Gussartikel / Produits coulés 5000	23 – 25
6000-er Walzartikel / Produits laminés 6000	26 – 29
7000-er hochfeste Walzartikel / Produits laminés hautement résistantes 7000	30 – 32 / 34
7000-er hochfeste Gussartikel / Produits coulés hautement résistantes 7000	33
Luftfahrtartikel / Produits aéronautiques	35
Riffel- / Warzenbleche / Tôles striées	36 – 38
Reinaluminium / Aluminium pur	39
Bearbeitungs- & Serviceleistungen / Parachèvement & prestations de service	40
Sägetoleranzen / Tolérance de sciage	41
Sonstige Spezifikationen / Spécifications spéciales	42
Übersicht Legierungen / Vue d'ensemble des alliages	A1
Aushärtbare & nichtaushärtbare Aluminium-Legierungen / Alliages d'aluminium trempants & non-trempants	A2
Bedeutung der Normen / Signification des normes	A3 – A4
Transport & Lagerung von Aluminium-Halbfabrikaten / Transport & stockage de semi-produits en aluminium	A5 – A8



EN-Norm Markenname Norme EN Marque déposée	Metall. Zustand Etat	Spez. Gewicht Densité	Zugfestig- keit (Rm) Charge de rupture	Dehngrenze (Rp 0,2) Limite d'élasticité	Bruch- dehnung Allongement	Brinell- härte Dureté	Elastizitäts- modul Module d'élasticité	Lin. Wärme- ausdehnungs- koeffizient Coefficient de dilatations thermique lin. (20 – 100°C) 10 ⁻⁶ 1/K
		g/cm ³	min. MPa	min. MPa	min. A/A50 %	HBW	MPa	
5000-ER LEGIERUNG / EN AW-5XXX			LES ALLIAGES 5000 / EN AW-5XXX					
EN AW-5005 / EN AW-AIMg1 PERALUMAN®-100	H14/H24	2,70	145–185	110–120	2–6	47/48	69'000	23,8
EN AW-5005 / EN AW-AIMg1 PERALUMAN®-101	H14	2,70	145–185	120	2–3	48	69'000	23,8
EN AW-5005 / EN AW-AIMg1 Farblos anodisiert Anodisées incolore E6/EV1, mind. 10 µm	H14/H24	2,70	145–185	110–120	2–5	47/48	69'000	23,8
EN AW-5754 / EN AW-AIMg3 PERALUMAN®-300	H12/H22 H111	2,67	220–270 190–240	130 80	5–11 17–18	66/63 52	70'000	23,8
EN AW-5754 / EN AW-AIMg3 PERALUMAN®-301	H26/H16 H14	2,67	265–305 240–280	190	5–6 5	78/80 72	70'000	23,8
EN AW-5754 / EN AW-AIMg3 FIBRAPLAN® ELOXX Gussplatten / Plaques coulées beidseitig gefräst fraisée sur les deux faces	homo- genisiert homogé- nalisé 03	2,67	>200	>80	>12	>50	70'000	24,0
EN AW-5754 / EN AW-AIMg3 FIBRACAST® ELOXX Gussplatten / Plaques coulées beidseitig gesägt sciées sur les deux faces	homo- genisiert homogé- nalisé 03	2,67	>200	>80	>12	>50	70'000	24,0
EN AW-5754 / EN AW-AIMg3 5754 PLAN OX	H14	2,67	240–280	190	4–5		70'000	23,8
EN AW-5083 / EN AW-AIMg4,5Mn0,7 PERALUMAN®-460	H111	2,66	255–350	105–125	12–16	69–75	71'000	23,8

Legende / Légende

- ☺ = sehr gut / ausgezeichnet - très bon / excellent
- ☹ = gut / bedingt - bon / limité
- ☹ = schlecht / ungeeignet - mauvais / déconseillé

Technische Datenblätter verfügbar unter www.allega.ch
Fiches techniques disponibles sur www.allega.ch



PRODUKTÜBERSICHT

GAMME DE PRODUITS

Wärmeleitfähigkeit	Elektrische Leitfähigkeit	Formstabilität	Korrosionsverhalten	Anodische Oxidation technisch	Anodische Oxidation dekorativ	Schweisverhalten	Mechanische Bearbeitung	Dicken ab Lager	Seite
Conducta-bilité thermique	Conducta-bilité électrique (20°C)	Stabilité de forme	Résistance à la corrosion	Oxydation anodique technique	Oxydation anodique décoratif	Soudabilité TIG/MIG / par résistance	Usinage par enlèvement de copeaux	Epaisseur en stock	Page
W/m • K	MS/m							(mm)	
185–200	29–31	☹️	😊	😊	☹️	TIG/MIG 😊 Widerstand Résistance 😊	☹️	0,5–6	12
185–200	29–31	☹️	😊	😊	😊	TIG/MIG 😊 Widerstand Résistance 😊	☹️	1–6	13
185–200	29–31	☹️	😊	😊	😊	TIG/MIG 😊 Widerstand Résistance 😊	☹️	1–3	14
130–140	19–21	☹️	😊	😊	☹️	TIG/MIG 😊 Widerstand Résistance 😊	😊	1,5–6 8–30	15 16
130–140	19–21	☹️	😊	😊	😊	TIG/MIG 😊 Widerstand Résistance 😊	😊	3–6 8–20	17 18
140–160	17–23	😊	😊	😊	😊	TIG/MIG 😊 Widerstand Résistance 😊	😊	6–30	25
140–160	17–23	😊	😊	😊	😊	TIG/MIG 😊 Widerstand Résistance 😊	😊	10–250	25
130–140	19–21	😊	😊	😊	😊	TIG/MIG 😊 Widerstand Résistance 😊	😊	4	18
105–120	15–17	☹️	😊	😊	☹️	TIG/MIG 😊 Widerstand Résistance 😊	😊	4–200	19



EN-Norm Markenname Norme EN Marque déposée	Metall. Zustand Etat	Spez. Gewicht Densité	Zugfestig- keit (Rm) Charge de rupture	Dehngrenze (Rp 0,2) Limite d'élasticité	Bruch- dehnung Allongement	Brinell- härte Dureté	Elastizitäts- modul Module d'élasticité	Lin. Wärme- ausdehnungs- koeffizient Coefficient de dilatations thermique lin. (20 – 100°C) 10 ⁻⁶ 1/K
		g/cm ³	min. MPa	min. MPa	min. A/A50 %	HBW	MPa	
EN AW-5083 / EN AW-AIMg4,5Mn0,7 5083-PLUS	H111	2,66	260–350	110–115	12–16	70–75	71'000	23,8
EN AW-5083 / EN AW-AIMg4,5Mn0,7 5083-PLAN	H111	2,66	260–350	110–125	12–16	70–75	71'000	23,8
EN AW-5083 / EN AW-AIMg4,5Mn0,7 ALPLAN® 5083 beidseitig gefräst fraisée sur les deux faces	H111	2,66	270–345	115	14–16	ca. 73	71'000	23,8
EN AW-5083 / EN AW-AIMg4,5Mn0,7 FIBRACAST®/FIBRAL® Gussplatten / Plaques coulées beidseitig gesägt sciées sur les deux faces	homo- genisiert homogé- néisé 03	2,66	210	110	5	70	71'000	23,8
EN AW-5083 / EN AW-AIMg4,5Mn0,7 FIBRAPLAN® Gussplatten / Plaques coulées beidseitig gefräst fraisée sur les deux faces	homo- genisiert homogé- néisé 03	2,66	210	110	5	70	71'000	23,8

6000-ER LEGIERUNG / EN AW-6XXX

LES ALLIAGES 6000 / EN AW-6XXX

EN AW-6082 / EN AW-AISi1MgMn ANTICORODAL®-110	T6/T651	2,70	260–310	220–260	2–10	83–94	69'000	23,4
EN AW-6082 / EN AW-AISi1MgMn 6082-PLAN	T651	2,70	295–300	240–255	7–9	89–91	69'000	23,4
EN AW-6082 / EN AW-AISi1MgMn ALPLAN® 6082	T651	2,70	275–300	240–255	6–9	ca. 90	69'000	23,4
EN AW-6061 / EN AW-AIMg1SiCu	T651	2,70	290	240	5–9	84–88	69'000	23,6

Legende / Légende

- ☺ = sehr gut / ausgezeichnet - très bon / excellent
- ☹ = gut / bedingt - bon / limité
- ☹ = schlecht / ungeeignet - mauvais / déconseillé

Technische Datenblätter verfügbar unter www.allega.ch
Fiches techniques disponibles sur www.allega.ch



Wärmeleitfähigkeit	Elektrische Leitfähigkeit	Formstabilität	Korrosionsverhalten	Anodische Oxidation technisch	Anodische Oxidation dekorativ	Schweisverhalten	Mechanische Bearbeitung	Dicken ab Lager	Seite
Conducta-bilité thermique	Conducta-bilité électrique (20°C)	Stabilité de forme	Résistance à la corrosion	Oxydation anodique technique	Oxydation anodique décoratif	Soudabilité TIG/MIG / par résistance	Usinage par enlèvement de copeaux	Epaisseur en stock	Page
W/m • K	MS/m							(mm)	
105–120	15–17	☹️	😊	😊	😊	TIG/MIG 😊 Widerstand Résistance 😊	😊	8–70	20
105–120	15–17	😊	😊	😊	☹️	TIG/MIG 😊 Widerstand Résistance 😊	😊	8–25	21
105–120	15–17	😊	😊	😊	☹️	TIG/MIG 😊 Widerstand Résistance 😊	😊	6–80	22
105–120	15–17	😊	😊	😊	☹️	TIG/MIG 😊 Widerstand Résistance 😊	😊	10–152 (Blöcke bis 600 mm)	23 / 25
105–120	15–17	😊	😊	😊	☹️	TIG/MIG 😊 Widerstand Résistance 😊	😊	5–60	24
150–170	24–28	☹️	😊	😊	☹️	TIG/MIG 😊 Widerstand Résistance 😊	😊	1–220	26
150–170	24–28	😊	😊	😊	☹️	TIG/MIG 😊 Widerstand Résistance 😊	😊	8–50	27
150–170	24–28	😊	😊	😊	☹️	TIG/MIG 😊 Widerstand Résistance 😊	😊	6–50	28
150–170	23–26	☹️	😊	😊	☹️	TIG/MIG 😊 Widerstand Résistance 😊	😊	10–80	29

sous réserve de modifications techniques

Januar 2025 · 500 Ex. · Technische Änderungen vorbehalten



PRODUKTÜBERSICHT

GAMME DE PRODUITS

EN-Norm Markenname	Metall. Zustand	Spez. Gewicht	Zugfestig- keit (Rm)	Dehngrenze (Rp 0,2)	Bruch- dehnung	Brinell- härte	Elastizitäts- modul	Lin. Wärme- ausdehnungs- koeffizient
Norme EN Marque déposée	Etat	Densité	Charge de rupture	Limite d'élasticité	Allongement	Dureté	Module d'élasticité	Coefficient de dilatations thermique lin. (20 – 100°C)
		g/cm ³	min. MPa	min. MPa	min. A/A50 %	HBW	MPa	10 ⁻⁶ 1/K

7000-ER LEGIERUNG / EN AW-7XXX

LES ALLIAGES 7000 / EN AW-7XXX

EN AW-7022 / EN AW-AlZn5Mg3Cu CERTAL®	T651	2,76	490–540	400–460	6–8	165–170	72'000	23,6
AA7122 / AlZnMgCu CERTAL® SPC	T651 T652	2,76	510	440	4	ca. 160	72'000	23,6
EN AW-7075 / EN AW-AlZn5,5MgCu FORTAL®-7075	T651	2,81	460–540	360–460	3–8	135–160	72'000	23,6
EN AW-7019 / EN AW-AlZn4Mg2 UNIDAL® beidseitig gefräst fraisée sur les deux faces	T651	2,75	400–410	340–350	8	125	71'000	23,6
EN AW-7021 / EN AW-AlZn5,5Mg1,5 FIBRACAST® 7021 Gussplatten / Plaques coulées beidseitig gesägt sciées sur les deux faces	T73	2,80	390	350	2	125	70'000	22,0–24,0

SPEZIALLEGIERUNGEN

ALLIAGES SPÉCIAUX

Speziallegierungen für Luft- & Raumfahrt

Alliages spéciaux pour l'aéronautique & le spatial

EN AW-2024 / EN AW-2124 /
EN AW-2214 / EN AW-2618 /
EN AW-5086 / EN AW-6061 /
EN AW-7010 / EN AW-7050 /
EN AW-7075 .

Legende / Légende

- ☺ = **sehr gut / ausgezeichnet** - très bon / excellent
- ☹ = **gut / bedingt** - bon / limité
- ⊖ = **schlecht / ungeeignet** - mauvais / déconseillé

Technische Datenblätter verfügbar unter www.allega.ch
Fiches techniques disponibles sur www.allega.ch



Wärmeleitfähigkeit	Elektrische Leitfähigkeit	Formstabilität	Korrosionsverhalten	Anodische Oxidation technisch	Anodische Oxidation dekorativ	Schweisverhalten	Mechanische Bearbeitung	Dicken ab Lager	Seite
Conducta-bilité thermique	Conducta-bilité électrique (20°C)	Stabilité de forme	Résistance à la corrosion	Oxydation anodique technique	Oxydation anodique décoratif	Soudabilité TIG/MIG / par résistance	Usinage par enlèvement de copeaux	Epaisseur en stock (mm)	Page
W/m • K	MS/m								
120–150	18–22	😊	😐	😊	😐	TIG/MIG 😊 Widerstand Résistance 😊	😊	10–140	31
ca. 150	18–22	😊	😐	😐	😞	TIG/MIG 😊 Widerstand Résistance 😊	😊	170–200	32
115–140	17–21	😐	😐	😊	😐	TIG/MIG 😞 Widerstand Résistance 😊	😊	8–100	30
135–150	19–23	😊	😐	😊	😐	TIG/MIG 😊 Widerstand Résistance 😊	😊	8–30	34
125–155	21–24	😊	😐	😊	😞	TIG/MIG 😊 Widerstand Résistance 😊	😊	10–600	33
									35



EN-Norm Markenname Norme EN Marque déposée	Metall. Zustand Etat	Spez. Gewicht Densité	Zugfestig- keit (Rm) Charge de rapture	Dehngrenze (Rp 0,2) Limite d'élasticité	Bruch- dehnung Allongement	Brinell- härte Dureté	Elastizitäts- modul Module d'élasticité	Lin. Wärme- ausdehnungs- koeffizient Coefficient de dilatations thermique lin. (20 – 100°C) 10 ⁻⁶ 1/K
		g/cm ³	min. MPa	min. MPa	min. A/A50 %	HBW	MPa	
STRUKTURBLECHE			TÔLES STRUCTURALES					
EN AW-1050A / EN AW-A199,5 REINALUMINIUM-99,5 ALUMINIUM PUR 99,5	H18	2,70	135	120	2	42	69'000	23,6
EN AW-1050A / EN AW-A199,5 DESSINALBLECH GESTREIFT TÔLES À DESSIN PLISSÉ	H14/H24	2,70	105–145	75	2–5	33	69'000	23,6
EN AW-5754 / EN AW-A1Mg3 PERALUMAN®-300 RIFFEL- / WARZENBLECH quintett, duett TÔLES STRIÉES quintette, 2 stries	H114	2,67	190–260	80	10–14	60	70'000	23,8
EN AW-5754 / EN AW-A1Mg3 PERALUMAN®-300 RIFFEL- / WARZENBLECH Reiskorn TÔLES STRIÉES grain de riz	H244	2,67	240–295	160	2–3	70	70'000	23,8
EN AW-6082 / EN AW-A1Si1MgMn ANTICORODAL®-110 RIFFEL- / WARZENBLECH quintett TÔLES STRIÉES quintette	T6	2,7	310	260	3–6	95	69'000	23,4

Legende / Légende

- ☺ = sehr gut / ausgezeichnet - très bon / excellent
- ☹ = gut / bedingt - bon / limité
- ☹ = schlecht / ungeeignet - mauvais / déconseillé

Technische Datenblätter verfügbar unter www.allega.ch
Fiches techniques disponibles sur www.allega.ch



Wärmeleitfähigkeit	Elektrische Leitfähigkeit	Formstabilität	Korrosionsverhalten	Anodische Oxidation technisch	Anodische Oxidation dekorativ	Schweisverhalten	Mechanische Bearbeitung	Dicken ab Lager	Seite
Conducta-bilité thermique	Conducta-bilité électrique (20°C)	Stabilité de forme	Résistance à la corrosion	Oxydation anodique technique	Oxydation anodique décoratif	Soudabilité TIG/MIG / par résistance	Usinage par enlèvement de copeaux	Epaisseur en stock	Page
W/m • K	MS/m							(mm)	
210–230	34–36	☹️	😊	😊	☹️	TIG/MIG 😊 Widerstand Résistance 😊	☹️	0,47	39
210–230	34–36	☹️	😊	😊	☹️	TIG/MIG 😊 Widerstand Résistance 😊	☹️	1,0	38
130–140	19–21	☹️	😊	😊	☹️	TIG/MIG 😊 Widerstand Résistance 😊	😊	2,0/3,5 – 7,0/8,5	36
130–140	19–21	☹️	😊	😊	☹️	TIG/MIG 😊 Widerstand Résistance 😊	😊	1,5/2,0 – 2,5/3,0	37
150–170	24–28	☹️	😊	😊	☹️	TIG/MIG 😊 Widerstand Résistance 😊	😊	2,0/3,5 – 10,0/11,0	37





5005 BLECHE (PERALUMAN-100) NORMALQUALITÄT

Halbhart (Abkantqualität) H14 / H24

5005 TÔLES (PERALUMAN-100) QUALITÉ NORMALE

Demi-dur (qualité pliage) H14 / H24

BLECHE UND PLATTEN

EN AW-5005 / EN AW-AIMg1
EN 573-1 / EN 573-3

Mittlere Festigkeit · gut umformbar · gut schweisbar · hohe Korrosionsbeständigkeit · bedingt geeignet für dekorative anodische Oxidation · gut geeignet für das Hartanodisieren

Spez. Gewicht: Densité:
Mech. Werte: Valeurs mécaniques:

Mech. Eigenschaften sind gültig für den Zustand halbhart:
Dicken:
Zugfestigkeit:
Dehngrenze:
Bruchdehnung:
Brinellhärte: (Richtwert)

Caractéristiques mécaniques sont valables pour Etat demi-dur:
Epaisseurs:
Charge de rupture: Rm
Limite d'élasticité: Rp 0,2
Allongement: A50
Dureté: (valeur indicative) HBW

Zustand: Etat:
Toleranzen: Tolérances:

Zuschnitte und Anarbeitungen siehe Register Service / Anarbeitung

TÔLES ET PLAQUES

EN AW-5005 / EN AW-AIMg1
EN 573-1 / EN 573-3

Résistance mécanique moyenne · bonne malléabilité · bonne soudabilité · haute résistance à la corrosion · convient de manière restreinte à l'anodisation décorative · convient à l'anodisation dure

2,70 g/cm³
EN 485-2

H14/H24
1,0–6,0 mm
145–185 MPa
≥110–120 MPa
≥ 2–6 %
47 / 48

EN 515
EN 485-4

Découpes et parachèvements voir registre service / parachèvement

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
623008	0,5	1000 x 2000	2,7
623105	0,8	1000 x 2000	4,3
① 62320288	1,0	1000 x 2000	5,4
① 62340788	1,0	1250 x 2500	8,4
① 62460188	1,0	1500 x 3000	12,1
① 62370988	1,2	1250 x 2500	10,1
① 62390388	1,5	1000 x 2000	8,1
① 62410188	1,5	1250 x 2500	12,6
① 62440388	1,5	1500 x 3000	18,2
① 62450088	1,5	1500 x 4000	24,2
① 62470588	2,0	1000 x 2000	10,8
① 62490088	2,0	1250 x 2500	16,8
① 62510888	2,0	1500 x 3000	24,2
① 62520588	2,0	1500 x 4000	32,3
① 62540088	2,0	2000 x 4000	43,1

Andere Dicken und Abmessungen auf Anfrage

① ohne Papierzwischenlage

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
① 62550788	2,5	1000 x 2000	13,5
① 62560488	2,5	1250 x 2500	21,0
① 62570188	2,5	1500 x 3000	30,3
① 62600788	3,0	1000 x 2000	16,1
① 62610488	3,0	1250 x 2500	25,2
① 62630988	3,0	1500 x 3000	36,3
① 62640688	3,0	1500 x 4000	48,4
① 62650388	3,0	2000 x 4000	64,6
① 62670888	4,0	1000 x 2000	21,5
① 62680588	4,0	1250 x 2500	33,6
① 62690288	4,0	1500 x 3000	48,4
① 62710088	4,0	2000 x 4000	86,1
① 62720888	5,0	1000 x 2000	27,0
① 62730588	5,0	1250 x 2500	42,2
① 62740288	5,0	1500 x 3000	60,8
① 62760788	6,0	1000 x 2000	32,4

Autres épaisseurs et dimensions sur demande

① sans papier intercalaire





5005 BLECHE (PERALUMAN-101) ELOXALQUALITÄT

Halbhart (Abkantqualität) H14/H24

5005 TÔLES (PERALUMAN-101) QUALITÉ ELOXAGE

Demi-dur (qualité pliage) H14/H24

BLECHE UND PLATTEN

EN AW-5005 / EN AW-AIMg1
EN 573-1 / EN 573-3

Spezialqualität für dekorative anodische Oxidation · gut geeignet für das Hartanodisieren · Sichtseite mit Laserschutzfolie Novacel oder ähnliches · gut umformbar · mittlere Festigkeit · gut schweisbar · hohe Korrosionsbeständigkeit

TÔLES ET PLAQUES

EN AW-5005 / EN AW-AIMg1
EN 573-1 / EN 573-3

Excellente aptitude à l'anodisation décorative · convient à l'anodisation dure · face visible avec feuille de protection laser Novacel ou semblable · bonne malléabilité · résistance mécanique moyenne · bonne soudabilité · haute résistance à la corrosion

Spez. Gewicht:	Densité:		2,70 g/cm ³
Mech. Werte:	Valeurs mécaniques:		EN 485-2
Mech. Eigenschaften sind gültig für den Zustand halbhart:	Caractéristiques mécaniques sont valables pour		H14
Dicken:	Etat demi-dur:		1,0–3,0 mm
	Epaisseurs:		
Zugfestigkeit:	Charge de rupture:	Rm	145–185 MPa
Dehngrenze:	Limite d'élasticité:	Rp 0,2	≥120 MPa
Bruchdehnung:	Allongement:	A50	≥2–3 %
Brinellhärte: (Richtwert)	Dureté: (valeur indicative)	HBW	48
Zustand:	Etat:		EN 515
Toleranzen:	Tolérances:		EN 485-4

Zuschnitte und Anarbeitungen siehe Register Service / Anarbeitung

Découpes et parachèvements voir registre service / parachèvement

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
100098	1,0	1000 x 2000	5,4
324205	1,0	1250 x 2500	8,4
387800	1,0	1500 x 3000	12,1
100101	1,5	1000 x 2000	8,1
100103	1,5	1250 x 2500	12,6
100105	1,5	1500 x 3000	18,2
100107	2,0	1000 x 2000	10,8
100109	2,0	1250 x 2500	16,9
100113	2,0	1500 x 3000	24,3
100114	2,0	1500 x 4000	32,4
325104	2,0	2000 x 4000	43,0
100116	2,5	1000 x 2000	13,5
443107	2,5	1250 x 2500	21,1

- ① Zustand 1/2-hart, H24
 - ② Zustand 1/4-hart, H12/H22
 - ③ Zustand 1/4-hart, H12
 - ④ Industrielle Standard Eloxalqualität
- Andere Dicken und Abmessungen auf Anfrage**

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
389803	2,5	1500 x 3000	30,3
100119	3,0	1000 x 2000	16,2
100120	3,0	1250 x 2500	25,3
100121	3,0	1500 x 3000	36,5
200468	3,0	1500 x 4000	48,4
485306	3,0	2000 x 4000	64,6
③ 48530600	3,0	2000 x 4000	64,6
492000	4,0	1000 x 2000	21,5
619906	4,0	1250 x 2500	33,6
443204	4,0	1500 x 3000	48,4
① ④ 518000	5,0	1500 x 3000	60,5
② ④ 492205	6,0	1000 x 2000	32,4
① ④ 492206	6,0	1000 x 2000	32,4

- ① Etat 1/2-dur, H24
 - ② Etat 1/4-dur, H12/H22
 - ③ Etat 1/4-dur, H12
 - ④ Qualität pour eloxage industriel standardisé
- Autres épaisseurs et dimensions sur demande**

sous réserve de modifications techniques

Januar 2025 · 500 Ex. · Technische Änderungen vorbehalten





BANDBLECHE FARBLOS ANODISIERT

Halbhart (Abkantqualität) H14 / H24

TÔLES ANODISÉES INCOLORE

Demi-dur (qualité pliage) H14 / H24

E6 / EV1, Sichtseite mind. 8 µm

E6 / EV1, face visible min. 8 µm

BLECHE

EN AW-5005 / EN AW-AIMg1
EN 573-1 / EN 573-3

Die Vorteile der kontinuierlichen anodischen Oxidation

Harte, homogene Oberfläche mit regelmässiger Eloxalschicht (Oxidschicht). Korrosionsbeständig in Industrie- und Seewasseratmosphäre, nahrungsmittelfreundlich, gut elektrisch isolierend.

Vorderseite mit UV-beständiger Schutzfolie

Vorsicht: Um Oberflächenbeschädigungen zu vermeiden, müssen möglichst gummi- oder kunststoffüberzogene Werkzeuge verwendet werden. Beim Abkanten kann die Anodisationsschicht reissen, was im Bereich der verformten Zonen zu Korrosionserscheinungen führen kann. Die Folie muss bis spätestens nach 3 Monaten ab Lieferdatum entfernt werden. Nach diesem Zeitpunkt besteht die Möglichkeit, dass die Folie nicht mehr rückstandsfrei entfernt werden kann (Rückstände des Klebstoffes auf dem Aluminium-Blech).

TÔLES

EN AW-5005 / EN AW-AIMg1
EN 573-1 / EN 573-3

Les avantages du traitement d'anodisation en continu

Surface dure, homogène, avec une couche anodique régulière, bonne résistance en atmosphère industrielle et marine, compatibilité alimentaire, bon isolant électrique.

Face revêtue d'une feuille résistante aux UV

Attention: afin d'éviter les blessures de surface, les outils doivent être revêtus de caoutchouc ou de polymère. La couche anodique se fissurant lors du pliage, la corrosion peut survenir ultérieurement dans les zones déformées. La feuille de protection doit être retirée dans les 3 mois suivant la livraison. Passé ce délai, il se peut que des résidus de colle demeurent sur le produit.

Spez. Gewicht:	Densité:		2,70 g/cm ³
Mech. Werte:	Valeurs mécaniques:		EN 485-2
Mech. Eigenschaften sind gültig für den Zustand halbhart:	Caractéristiques mécaniques sont valables pour Etat demi-dur:		H14/H24
Dicken:	Epaisseurs:		1,0–3,0 mm
Zugfestigkeit:	Charge de rupture:	Rm	145–185 MPa
Dehngrenze:	Limite d'élasticité:	Rp 0,2	≥110–120 MPa
Bruchdehnung:	Allongement:	A50	≥2–5 %
Brinellhärte: (Richtwert)	Dureté: (valeur indicative)	HBW	47/48
Zustand:	Etat:		EN 515
Toleranzen:	Tolérances:		EN 485-4

Zuschnitte und Anarbeitungen siehe Register Service / Anarbeitung

Découpes et parachèvements voir registre service / parachèvement

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
100236	1,0	1000 x 2000	5,4
100237	1,0	1250 x 2500	8,4
100238	1,0	1500 x 3000	12,1
100284	1,5	1000 x 2000	8,1
100283	1,5	1250 x 2500	12,7
100241	1,5	1500 x 3000	18,2
200470	1,5	1500 x 4000	24,1
100287	2,0	1000 x 2000	10,8
100288	2,0	1250 x 2500	16,9

Andere Dicken und Abmessungen auf Anfrage

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
100285	2,0	1500 x 3000	24,3
100255	2,0	1500 x 4000	32,4
100289	2,5	1000 x 2000	13,5
497300	2,5	1250 x 2500	20,9
200702	2,5	1500 x 3000	30,3
100286	3,0	1000 x 2000	16,2
100290	3,0	1250 x 2500	24,3
200705	3,0	1500 x 3000	36,5

Autres épaisseurs et dimensions sur demande



BLECHE UND PLATTEN

EN AW-5754 / EN AW-AIMg3
EN 573-1 / EN 573-3

Mittlere Festigkeit · gut umformbar · gut schweisbar · gut geeignet für das Hartanodisieren · hohe Korrosionsbeständigkeit · bedingt geeignet für dekorative anodische Oxidation

TÔLES ET PLAQUES

EN AW-5754 / EN AW-AIMg3
EN 573-1 / EN 573-3

Résistance mécanique moyenne · convient à l'anodisation dure · bonne malléabilité · excellente soudabilité, haute résistance à la corrosion · convient de manière restreinte à l'anodisation décorative

Spez. Gewicht:	Densité:		2,67 g/cm ³
Mech. Werte:	Valeurs mécaniques:		EN 485-2
Mech. Eigenschaften sind gültig für den Zustand 1/4-hart:	Caractéristiques mécaniques sont valables pour Etat 1/4-dur:		H12/22
Dicken:	Epaisseurs:		1,5–5,0 mm
Zugfestigkeit:	Charge de rupture:	Rm	220–270 MPa
Dehngrenze:	Limite d'élasticité:	Rp 0,2	≥130 MPa
Bruchdehnung:	Allongement:	A50	≥5–11 %
Brinellhärte: (Richtwert)	Dureté: (valeur indicative)	HBW	66 / 63
Zustand:	Etat:		EN 515
Toleranzen:	Tolérances:		EN 485-4

Zuschnitte und Anarbeitungen siehe Register Service / Anarbeitung

	ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
①	62040188	1,5	1000 x 2000	8,1
①	62050388	1,5	1250 x 2500	12,7
①	62060488	1,5	1500 x 3000	18,3
①	62070088	2,0	1000 x 2000	10,7
①	62080788	2,0	1250 x 2500	16,7
①	62090588	2,0	1500 x 3000	24,3
①	62091288	2,0	2000 x 4000	42,7
①	10026888	2,5	1000 x 2000	13,4
①	62140388	2,5	1250 x 2500	21,1
①	62150888	2,5	1500 x 3000	30,4

Andere Dicken und Abmessungen auf Anfrage

- ① ohne Papierzwischenlage

Découpes et parachèvements voir registre service / parachèvement

	ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
①	62100588	3,0	1000 x 2000	16,0
①	62110288	3,0	1250 x 2500	25,5
①	62160788	3,0	1500 x 3000	36,1
①	62160988	3,0	2000 x 4000	64,1
①	62120088	4,0	1000 x 2000	21,4
①	62170988	4,0	1250 x 2500	33,4
①	62180188	4,0	1500 x 3000	48,1
①	62190388	5,0	1500 x 3000	61,2
①	68791088	6,0	1500 x 3000	72,1

Autres épaisseurs et dimensions sur demande

- ① sans papier intercalaire



**H111 - Weich und geringfügig kaltverfestigt durch Recken.****H111 - Recuit et légèrement écroui par traction****Mech. Eigenschaften sind gültig für den Zustand weich:****Caractéristiques mécaniques sont valables pour Etat recuit:**

Dicken:	Epaisseurs:		H111 10,0 – 30,0 mm
Zugfestigkeit:	Charge de rupture:	Rm	≥ 190 – 240 MPa
Dehngrenze:	Limite d'élasticité:	Rp 0,2	≥ 80 MPa
Bruchdehnung:	Allongement:	A50/A	≥ 17 – 18 %
Brinellhärte: (Richtwert)	Dureté: (valeur indicative)	HBW	52
Zustand:	Etat:		EN 515
Toleranzen:	Tolérances:		EN 485-3

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
622001	8,0	1520 x 3020	96,1
622103	10,0	1520 x 3020	120,2
622120	12,0	1520 x 3020	147,1
622122	15,0	1520 x 3020	183,8

Andere Dicken und Abmessungen auf Anfrage

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
622123	20,0	1520 x 3020	245,1
622125	25,0	1520 x 3020	306,4
622127	30,0	1520 x 3020	367,7

Autres épaisseurs et dimensions sur demande



Schilderqualität 3/4-hart H26, Sonderplan

Qualité décorative 3/4-dur H26, bonne planéité

BLECHE UND PLATTEN

EN AW-5754 / EN AW-AIMg3
EN 573-1 / EN 573-3

TÔLES ET PLAQUES

EN AW-5754 / EN AW-AIMg3
EN 573-1 / EN 573-3

Sichtseite mit Laserschutzfolie · Spezialqualität für dekorative anodische Oxidation · hohe Festigkeit · gut schweisssbar · hohe Korrosionsbeständigkeit

Face visible avec feuille de protection laser · excellente aptitude à l'anodisation décorative · haute stabilité · bonne soudabilité · haute résistance à la corrosion

Spez. Gewicht:	Densité:		2,67 g/cm ³
Mech. Werte:	Valeurs mécaniques:		EN 485-2
Zugfestigkeit:	Charge de rupture:	Rm	265 – 305 MPa
Dehngrenze:	Limite d'élasticité:	Rp 0,2	≥ 190 MPa
Bruchdehnung:	Allongement:	A50	≥ 5 – 6 %
Brinellhärte: (Richtwert)	Dureté: (valeur indicative)	HBW	78
Zustand:	Etat:		EN 515
Toleranzen:	Tolérances:		EN 485-4 (Ebenheit/Planéité = 1/2 EN)

Zuschnitte und Anarbeitungen siehe Register Service / Anarbeitung

Découpes et parachèvements voir registre service / parachèvement

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
49700	3,0	1000 x 2000	16,0

Andere Dicken und Abmessungen auf Anfrage

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
-----------------------	--------------------------	------------------------	--------------------------------

Autres épaisseurs et dimensions sur demande

3/4-hart H16, Normalplan

3/4-dur H16, planéité normale

Spezialqualität für dekorative anodische Oxidation · hohe Festigkeit · gut schweisssbar · hohe Korrosionsbeständigkeit · einseitig mit UV-beständiger Schutzfolie (schwarz/weiss) beschichtet

Excellente aptitude à l'anodisation décorative · haute stabilité · bonne soudabilité · haute résistance à la corrosion · sur une face avec feuille de protection noir/blanc résistante aux rayons UV

Mech. Werte:	Valeurs mécaniques:		EN 485-2
Zugfestigkeit:	Charge de rupture:	Rm	265 – 305 MPa
Dehngrenze:	Limite d'élasticité:	Rp 0,2	≥ 220 MPa
Bruchdehnung:	Allongement:	A50/A	≥ 3 %
Brinellhärte: (Richtwert)	Dureté: (valeur indicative)	HBW	80
Zustand:	Etat:		EN 515
Toleranzen:	Tolérances:		EN 485-4

Zuschnitte und Anarbeitungen siehe Register Service / Anarbeitung

Découpes et parachèvements voir registre service / parachèvement

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
50210	5,0	1520 x 3020	61,3

Andere Dicken und Abmessungen auf Anfrage

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
50220	6,0	1520 x 3020	73,5

Autres épaisseurs et dimensions sur demande





PERALUMAN®-301

PERALUMAN®-301

1/2-hart H14, Eloxaqualität

1/2-dur H14, qualité eloxage

Spezialqualität für dekorative anodische Oxidation · mittlere Festigkeit · gut schweisbar · hohe Korrosionsbeständigkeit · einseitig mit UV-beständiger Schutzfolie (schwarz/weiss) beschichtet

Excellente aptitude à l'anodisation décorative · stabilité moyenne · bonne soudabilité · haute résistance à la corrosion · sur une face avec feuille de protection noir/blanc résistante aux rayons UV

Mech. Werte:	Valeurs mécaniques:		EN 485-2
Zugfestigkeit:	Charge de rupture:	Rm	240–280 MPa
Dehngrenze:	Limite d'élasticité:	Rp 0,2	≥190 MPa
Bruchdehnung:	Allongement:	A50/A	≥5 %
Brinellhärte: (Richtwert)	Dureté: (valeur indicative)	HBW	72
Zustand:	Etat:		EN 515
Toleranzen:	Tolérances:		EN 485-4

Zuschnitte und Anarbeitungen siehe Register Service / Anarbeitung

Découpes et parachèvements voir registre service / parachèvement

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
50230	8,0	1520 x 3020	98,0
50240	10,0	1520 x 3020	122,6

Andere Dicken und Abmessungen auf Anfrage

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
50250	12,0	1520 x 3020	148,7
50260	15,0	1520 x 3020	183,8
50270	20,0	1520 x 3020	245,1

Autres épaisseurs et dimensions sur demande

5754 PLAN OX

5754 PLAN OX

1/2-hart H14, Eloxaqualität

1/2-dur H14, qualité eloxage

BLECHE UND PLATTEN

EN AW-5754 / EN AW-AIMg3
EN 573-1 / EN 573-3

TÔLES ET PLAQUES

EN AW-5754 / EN AW-AIMg3
EN 573-1 / EN 573-3

Spezialqualität · spannungsarm · mittlere Festigkeit · hohe Korrosionsbeständigkeit · sehr gut geeignet für dekorative anodische Oxidation · gut geeignet für das Hartanodisieren

Qualité spéciale · pauvre en tensions · résistance mécanique moyenne · haute résistance à la corrosion · très bonne à l'anodisation décorative · convient à l'anodisation dure

Spez. Gewicht:	Densité:		2,67 g/cm ³
Mech. Werte:	Valeurs mécaniques:		EN 485-2
Zugfestigkeit:	Charge de rupture:	Rm	240–280 MPa
Dehngrenze:	Limite d'élasticité:	Rp 0,2	≥190 MPa
Bruchdehnung:	Allongement:	A50	≥4 %
Dickentoleranzen:	Tolérances d'épaisseur:		± 0,15 mm
Ebenheit: Länge/Breite	Planéité: longueur/largeur		max. 1mm/m, 2mm/m
Zustand:	Etat:		EN 515
Toleranzen:	Tolérances:		EN 485-3

Zuschnitte und Anarbeitungen siehe Register Service / Anarbeitung

Découpes et parachèvements voir registre service / parachèvement

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
10104	4,0	1000 x 2000	21,4

Andere Dicken und Abmessungen auf Anfrage

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
-----------------------	--------------------------	------------------------	--------------------------------

Autres épaisseurs et dimensions sur demande



BLECHE UND PLATTEN

EN AW-5083 / EN AW-AIMg4,5Mn0,7
EN 573-1 / EN 573-3

Mittelhohe Festigkeit · spannungsarm · gut schweisbar ohne Festigkeitsverlust · sehr gut geeignet für das Hartanodisieren · bedingt geeignet für dekorative anodische Oxidation · hohe Korrosionsbeständigkeit

Spez. Gewicht:	Densité:	2,66 g/cm ³
Mech. Werte:	Valeurs mécaniques:	EN 485-2
Dickenbereich:	Fourchette d'épaisseur:	mm 4-6.3 >6.3-12,5 >12,5-50 >50-80 >80-120 >120-200
Zugfestigkeit:	Charge de rupture:	Rm MPa 275-350 270-345 270-345 270-345 ≥260 ≥255
Dehngrenze:	Limite d'élasticité:	Rp 0,2 MPa ≥125 ≥115 ≥115 ≥115 ≥110 ≥105
Bruchdehnung:	Allongement:	A50 ≥15 % ≥16 % ≥15 % ≥14 % ≥12 % ≥12 %
Brinellhärte: (Richtwert)	Dureté: (valeur indicative)	HBW 75 75 75 73 70 69

Zustand:	Etat:	EN 515
Toleranzen:	Tolérances:	EN 485-3 (warmgewalzt / laminé à chaud ≥5 mm) EN 485-4 (kaltgewalzt / laminé à froid ≤4 mm)

TÔLES ET PLAQUES

EN AW-5083 / EN AW-AIMg4,5Mn0,7
EN 573-1 / EN 573-3

Stabilité moyenne · pauvre en tensions · bonne soudabilité · excellente aptitude à l'anodisation dure, convient de manière restreinte à l'anodisation décorative · haute résistance à la corrosion

Spez. Gewicht:	Densité:	2,66 g/cm ³
Mech. Werte:	Valeurs mécaniques:	EN 485-2
Dickenbereich:	Fourchette d'épaisseur:	mm 4-6.3 >6.3-12,5 >12,5-50 >50-80 >80-120 >120-200
Zugfestigkeit:	Charge de rupture:	Rm MPa 275-350 270-345 270-345 270-345 ≥260 ≥255
Dehngrenze:	Limite d'élasticité:	Rp 0,2 MPa ≥125 ≥115 ≥115 ≥115 ≥110 ≥105
Bruchdehnung:	Allongement:	A50 ≥15 % ≥16 % ≥15 % ≥14 % ≥12 % ≥12 %
Brinellhärte: (Richtwert)	Dureté: (valeur indicative)	HBW 75 75 75 73 70 69

Zustand:	Etat:	EN 515
Toleranzen:	Tolérances:	EN 485-3 (warmgewalzt / laminé à chaud ≥5 mm) EN 485-4 (kaltgewalzt / laminé à froid ≤4 mm)

Zuschnitte und Anarbeitungen siehe Register Service/Anarbeitung

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
512917	4,0	1500 x 3000	47,9
513018	5,0	1500 x 3000	59,9
513115	6,0	1500 x 3000	71,8
513212	8,0	1520 x 3020	97,7
650706	10,0	1520 x 3020	124,6
650803	12,0	1520 x 3020	149,4
650900	15,0	1520 x 3020	183,2
651901	18,0	1520 x 3020	219,8
651001	20,0	1520 x 3020	244,2
651109	25,0	1520 x 3020	305,2
651206	30,0	1520 x 3020	366,3
651303	35,0	1520 x 3020	427,4
651400	40,0	1520 x 3020	488,4
688100	45,0	1520 x 3020	549,5

Andere Dicken und Abmessungen auf Anfrage

Découpes et parachèvements voir registre service / parachèvement

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
651508	50,0	1520 x 3020	610,5
651605	60,0	1520 x 3020	732,6
651730	70,0	1520 x 3020	854,7
620130	80,0	1520 x 3020	976,8
651803	90,0	1520 x 3020	1098,9
620213	100,0	1520 x 3020	1221,0
620415	110,0	1520 x 3020	1343,2
620317	120,0	1520 x 3020	1465,3
620330	130,0	1520 x 3020	1611,1
100558	140,0	1520 x 3020	1709,3
620620	150,0	1520 x 3020	1831,4
620933	160,0	1520 x 3020	1952,1
200909	180,0	1250 x 2500	1493,9
200896	200,0	1000 x 2000	1064,0

Autres épaisseurs et dimensions sur demande

5754
Peralo OX/
5083
Peraluman-460



PLATTEN

EN AW-5083 / EN AW-AMg4,5Mn0,7
EN 573-1 / EN 573-3

Walzplatten-Spezialität für die Anodisation optimiert · gut geeignet für dekorative anodische Oxidation · sehr gut geeignet für das Hartanodisieren · bessere Ebenheit · engere Dickentoleranzen · mittelhohe Festigkeit · gute Bearbeitbarkeit · gut schweisbar · hohe Korrosionsbeständigkeit · einseitig mit UV-beständiger Schutzfolie (schwarz/weiss) beschichtet

PLAQUES

EN AW-5083 / EN AW-AMg4,5Mn0,7
EN 573-1 / EN 573-3

Plaque spéciale a été optimisée pour l'anodisation · bonne l'anodisation décorative · très bonne l'anodisation technique · meilleure planéité · bonne tolérance d'épaisseur · stabilité moyenne · bonne usinabilité · bonne soudabilité · haute résistance à la corrosion · sur une face avec feuille de protection noir/blanc résistante aux rayons UV

Spez. Gewicht:	Densité:	2,66 g/cm ³					
Mech. Werte:	Valeurs mécaniques:	EN 485-2					
Dickenbereich:	Fourchette d'épaisseur:	mm	4-6.3	>6.3-12,5	>12,5-50	>50-80	>80-120
Zugfestigkeit:	Charge de rupture:	Rm MPa	275-350	270-345	270-345	270-345	≥260
Dehngrenze:	Limite d'élasticité:	Rp 0,2 MPa	≥125	≥115	≥115	≥115	≥110
Bruchdehnung:	Allongement:	A50	≥15 %	≥16 %	≥15 %	≥14 %	≥12 %
Brinellhärte: (Richtwert)	Dureté: (valeur indicative)	HBW	75	75	75	73	70
Dickentoleranzen:	Tolérances d'épaisseur:		8 mm ± 0,30 mm	10 mm ± 0,35 mm	12/15 mm ± 0,40 mm	20 mm ± 0,45 mm	
			25/30 mm ± 0,50 mm	70/80 mm ± 0,90 mm	90 mm ± 1,20 mm		
Ebenheit:	Tolérances de planéité:		in Walzrichtung / sens du laminage: 2 mm/m, quer zur Walzrichtung / sens contraire du laminage: 2 mm/m				
Zustand:	Etat:		EN 515				
Mech. Werte:	Valeurs mécaniques:		EN 485-2				
Übrige Toleranzen:	Autres tolérances:		EN 485-3				

Zuschnitte und Anarbeitungen siehe Register Service/Anarbeitung

Découpes et parachèvements voir registre service/parachèvement

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
52308	8,0	1520 x 3020	97,7
52310	10,0	1520 x 3020	122,6
52312	12,0	1520 x 3020	147,1
52315	15,0	1520 x 3020	183,9

Andere Dicken und Abmessungen auf Anfrage

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
52320	20,0	1520 x 3020	245,1
52330	30,0	1520 x 3020	367,6
52370	70,0	1520 x 3020	858,0

Autres épaisseurs et dimensions sur demande



PLATTEN

EN AW-5083 / EN AW-AIMg4,5Mn0,7
EN 573-1 / EN 573-3

Walzplatten-Spezialität für die Bearbeitung optimiert · sehr gute Ebenheit · ausgezeichnete Formstabilität · mittelhohe Festigkeit · sehr gute Bearbeitbarkeit · engere Dickentoleranzen · sehr gut geeignet für das Hartanodisieren · bedingt geeignet für dekorative anodische Oxidation · gut schweisbar · hohe Korrosionsbeständigkeit

Spez. Gewicht:	Densité:	2,66 g/cm ³
Mech. Werte:	Valeurs mécaniques:	EN 485-2
Dickenbereich:	Fourchette d'épaisseur:	mm
Zugfestigkeit:	Charge de rupture:	Rm MPa
Dehngrenze:	Limite d'élasticité:	Rp 0,2 MPa
Bruchdehnung:	Allongement:	A50
Brinellhärte: (Richtwert)	Dureté: (valeur indicative)	HBW

Dickentoleranzen:	Tolérances d'épaisseur:	8 mm ± 0,30 mm	10 mm ± 0,35 mm	12/15 mm ± 0,40 mm	20 mm ± 0,45 mm
		25/30 mm ± 0,50 mm	40/50 mm ± 0,65 mm	60 mm ± 0,80 mm	110 mm ± 1,40 mm

Ebenheit:	Tolérances de planéité:	in Walzrichtung / sens du laminage: 1 mm/m, quer zur Walzrichtung / sens contraire du laminage: 2 mm/m
------------------	--------------------------------	---

Zustand:	Etat:	EN 515
Mech. Werte:	Valeurs mécaniques:	EN 485-2
Übrige Toleranzen:	Autres tolérances:	EN 485-3

Zuschnitte und Anarbeitungen siehe Register Service/Anarbeitung

PLAQUES

EN AW-5083 / EN AW-AIMg4,5Mn0,7
EN 573-1 / EN 573-3

Plaque spéciale a été optimisée pour l'usinage · très bonne planéité · excellente stabilité de forme · stabilité moyenne · très bonne usinabilité · bonne tolérance d'épaisseur · très bonne l'anodisation technique · convient de manière restreinte à l'anodisation décorative · bonne soudabilité, haute résistance à la corrosion

Spez. Gewicht:	Densité:	2,66 g/cm ³
Mech. Werte:	Valeurs mécaniques:	EN 485-2
Dickenbereich:	Fourchette d'épaisseur:	mm
Zugfestigkeit:	Charge de rupture:	Rm MPa
Dehngrenze:	Limite d'élasticité:	Rp 0,2 MPa
Bruchdehnung:	Allongement:	A50
Brinellhärte: (Richtwert)	Dureté: (valeur indicative)	HBW

Dickentoleranzen:	Tolérances d'épaisseur:	8 mm ± 0,30 mm	10 mm ± 0,35 mm	12/15 mm ± 0,40 mm	20 mm ± 0,45 mm
		25/30 mm ± 0,50 mm	40/50 mm ± 0,65 mm	60 mm ± 0,80 mm	110 mm ± 1,40 mm

Ebenheit:	Tolérances de planéité:	in Walzrichtung / sens du laminage: 1 mm/m, quer zur Walzrichtung / sens contraire du laminage: 2 mm/m
------------------	--------------------------------	---

Zustand:	Etat:	EN 515
Mech. Werte:	Valeurs mécaniques:	EN 485-2
Übrige Toleranzen:	Autres tolérances:	EN 485-3

Découpes et parachèvements voir registre service/parachèvement

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
52408	8,0	1520 x 3020	97,7
52410	10,0	1520 x 3020	122,6
52412	12,0	1520 x 3020	147,1

Andere Dicken und Abmessungen auf Anfrage

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
52415	15,0	1520 x 3020	183,9
52420	20,0	1520 x 3020	245,1
52425	25,0	1520 x 3020	306,4

Autres épaisseurs et dimensions sur demande





ALPLAN® 5083

Planparallel gefräste Präzisionsplatten
H111

ALPLAN® 5083

Plaques de précision, fraisées sur
les deux faces H111

PLATTEN

EN AW-5083 / EN AW-AMg4,5Mn0,7
EN 573-1 / EN 573-3

Oberfläche feinstgefräst · extrem spannungsarm · hohe Korrosionsbeständigkeit · beidseitig mit Schutzfolie beschichtet · mittelhohe Festigkeit · verzugsarm, auch bei anspruchsvoller Bearbeitung · gut schweisssbar · gut geeignet für das Hartanodisieren und für dekorative anodische Oxidation

PLAQUES

EN AW-5083 / EN AW-AMg4,5Mn0,7
EN 573-1 / EN 573-3

Surface finement fraisée · pauvres en tensions résiduelles · résistance à la corrosion élevée · film de protection sur les deux faces · niveau de résistance moyen · déformation réduite, même lors d'usinages complexes · excellente soudabilité · bonne aptitude à l'anodisation dure · bonne aptitude à l'anodisation technique et décorative

Garantierte mech. Werte

Valeurs minimales garanties

Spez. Gewicht:	Densité:		2,66 g/cm ³
Zugfestigkeit:	Charge de rupture:	Rm	270–345 MPa
Dehngrenze:	Limite d'élasticité:	Rp 0,2	≥115 MPa
Bruchdehnung:	Allongement:	A50/A	≥14–16 %
Brinellhärte: (Richtwert)	Dureté: (valeur indicative)	HBW	73
Toleranzen: Dicke	Tolérances: Epaisseur		±0.10 mm
Ebenheit: längs/quer	Planéité: longueur/largeur		0,35 mm/m bei Dicken ≤15 mm / 0.15 mm/m bei Dicken >15 mm 0,35 mm/m épaisseurs ≤15 mm / 0.15 mm/m épaisseurs >15 mm
Zustand:	Etat:		EN 515
Mech. Werte:	Valeurs mécaniques:		EN 485-2
Übrige Toleranzen:	Autres tolérances:		EN 485-3
Oberflächenrauheit:	Rugosité superficielle:		Ra max. 0.4 µm (=N5)

Zuschnitte und Anarbeitungen siehe Register Service / Anarbeitung

Découpes et parachèvements voir registre service / parachèvement

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
578222	6,0	1520 x 3020	74,4
578322	8,0	1520 x 3020	99,2
562822	10,0	1520 x 3020	123,9
578422	12,0	1520 x 3020	148,7
562922	15,0	1520 x 3020	185,9
563022	20,0	1520 x 3020	247,9
578522	25,0	1520 x 3020	309,9
578622	30,0	1520 x 3020	371,8

Andere Dicken und Abmessungen auf Anfrage

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
578722	35,0	1520 x 3020	427,4
578822	40,0	1520 x 3020	495,8
578922	45,0	1520 x 3020	549,5
579022	50,0	1520 x 3020	610,5
579122	60,0	1520 x 3020	732,6
579230	70,0	1520 x 3020	854,8
579330	80,0	1520 x 3020	991,5

Autres épaisseurs et dimensions sur demande



FIBRACAST®-GUSSPLATTEN FIBRACAST®-GUSSBLÖCKE

Homogenisiert O3 – spannungsarme,
allseitig gesägte Gussplatte

FIBRACAST® PLAQUES COULÉES FIBRACAST® BLOCS COULÉS

Homogénéisées O3 – pauvres en tensions
résiduelles, sciées sur toutes les faces

PLATTEN UND BLÖCKE

EN AW-5083 / EN AW-AIMg4,5Mn0,7
EN 573-1 / EN 573-3

Spannungsarmes Gussmaterial mit gesägter Oberfläche für anspruchsvolle, mechanische Bearbeitungen.
Sehr gute Formstabilität · sehr gute Zerspanbarkeit · ausgezeichnet schweisbar (WIG / MIG und Widerstand) · sehr gut technisch anodisierbar · ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit · geringe Porosität

PLAQUES ET BLOCS

EN AW-5083 / EN AW-AIMg4,5Mn0,7
EN 573-1 / EN 573-3

Matériau coulé, surface sciée ayant une excellente usinabilité ainsi qu'une stabilité de forme élevée pour des usinages complexes.
Excellente stabilité de forme · excellente usinabilité, excellente soudabilité · excellente aptitude à l'anodisation technique · haute résistance à la corrosion · faible porosité

		Garantierte mech. Werte Valeurs minimales garanties	Typische mech. Werte Valeurs mécaniques typiques
Spez. Gewicht:	Densité:	2,66 g/cm ³	2,66 g/cm ³
Zugfestigkeit:	Charge de rupture: Rm	≥210 MPa	235 MPa
Dehngrenze:	Limite d'élasticité: Rp 0,2	≥110 MPa	115 MPa
Bruchdehnung:	Allongement: A	≥5 %	10 %
Brinellhärte: (Richtwert)	Dureté: (valeur indicative) HBW	70	70
Zustand:	Etat:	EN 515	
Übrige Toleranzen:	Autres tolérances:	EN 485-3	
Wichtig: Jede Zwischendicke (in mm) ist lieferbar		Important: chaque épaisseur intermédiaire est livrable	
Zuschnitte und Anarbeitungen siehe Register Service / Anarbeitung		Découpes et parachèvements voir registre service / parachèvement	

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE ÉPAISSEUR mm	DICKEN-TOLERANZ TOLÉRANCE ÉPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	THEORETISCHES GEWICHT/PLATTE POIDS THÉORETIQUE/PLAQUE
600010	10,0	+2,0/0,0	1520 x 3020	122,1
600012	12,0	+2,0/0,0	1520 x 3020	146,5
600017	17,0	+2,0/0,0	1520 x 3020	207,6
600022	22,0	+2,0/0,0	1520 x 3020	268,6
600027	27,0	+2,0/0,0	1520 x 3020	329,7
600032	32,0	+2,0/0,0	1520 x 3020	390,7
600037	37,0	+2,0/0,0	1520 x 3020	451,8
600042	42,0	+2,0/0,0	1520 x 3020	512,8
600047	47,0	+2,0/0,0	1520 x 3020	573,9
600052	52,0	+2,0/0,0	1520 x 3020	634,9
600057	57,0	+2,0/0,0	1520 x 3020	696,0
600062	62,0	+2,0/0,0	1520 x 3020	757,1
600067	67,0	+2,0/0,0	1520 x 3020	818,1
600072	72,0	+2,0/0,0	1520 x 3020	879,1
600077	77,0	+2,0/0,0	1520 x 3020	940,2
600082	82,0	+2,0/0,0	1520 x 3020	1001,3
600087	87,0	+2,0/0,0	1520 x 3020	1062,3
600092	92,0	+2,0/0,0	1520 x 3020	1123,4
6000102	102,0	+2,0/0,0	1520 x 3020	1245,5
6000112	112,0	+2,0/0,0	1520 x 3020	1367,6
6000122	122,0	+2,0/0,0	1520 x 3020	1489,7
6000132	132,0	+2,0/0,0	1540 x 3048	1648,1
6000142	142,0	+2,0/0,0	1520 x 3020	1733,9
6000152	152,0	+2,0/0,0	1520 x 3020	1856,0
6000601	600,0	+/-5,0	1600 x 3050	7788,5

Alle Dicken zwischen 10 bis 600 mm und andere Abmessungen auf Anfrage erhältlich.

Tous les épaisseurs de 10 à 600 mm et autres dimensions sur demande.



**PLATTEN**EN AW-5083 / EN AW-AMg4,5Mn0,7
EN 573-1 / EN 573-3**Oberfläche feinstgefräst · spannungsarm · sehr hohe Formstabilität ·
sehr gut zerspanbar · beidseitig mit Schutzfolie beschichtet · mittlere
Festigkeit · sehr gut schweisbar (WIG / MIG) · sehr gut technisch
anodisierbar · hohe Korrosionsbeständigkeit****PLAQUES**EN AW-5083 / EN AW-AMg4,5Mn0,7
EN 573-1 / EN 573-3**Surface haute précision · pauvres en tensions · excellente stabilité
de forme · excellente usinabilité · film de protection sur les deux
faces · résistance mécanique moyenne · excellente soudabilité (WIG
/ MIG) · excellente aptitude à l'anodisation technique · haute résis-
tance à la corrosion****Garantierte mech. Werte**

Valeurs minimales garanties

Typische mech. Werte

Valeurs mécaniques typiques

Spez. Gewicht:	Densité:		2,66 g/cm ³	2,66 g/cm ³
Zugfestigkeit:	Charge de rupture:	Rm	≥210 MPa	235 MPa
Dehngrenze:	Limite d'élasticité:	Rp 0,2	≥110 MPa	115 MPa
Bruchdehnung:	Allongement:	A	≥5 %	10 %
Brinellhärte: (Richtwert)	Dureté: (valeur indicative)	HBW	70	70
Dickentoleranzen:	Tolérances d'épaisseur:		±0,1 mm	
Ebenheit:	Tolérances de planéité:		Bei Dicke 5 mm ≤ 0,8 mm/m, bei Dicken 6–12,7 mm ≤ 0,4 mm/m, bei Dicken > 12,7 mm ≤ 0,15mm/m épaisseur 5 mm ≤ 0,8 mm/m, épaisseurs 6–12,7 mm ≤ 0,4 mm/m, épaisseurs > 12,7 mm ≤ 0,15mm/m	
Zustand:	Etat:		homogenisiert und entspannt / homogénéisé et détendu	
Oberflächenrauheit:	Rugosité superficielle:		Ra max. 0,6 Mikrons (=N6)	

Zuschnitte und Anarbeitungen siehe Register Service / Anarbeitung**Découpes et parachèvements voir registre service / parachèvement**

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
579505	5,0	1520 x 3020	61,1
579606	6,0	1520 x 3020	73,3
579708	8,0	1520 x 3020	97,7
579909	9,0	1520 x 3020	109,9
579810	10,0	1520 x 3020	122,4
579912	12,0	1520 x 3020	146,5
580015	15,0	1520 x 3020	183,2
580018	18,0	1520 x 3020	219,8
580120	20,0	1520 x 3020	244,2

Andere Dicken und Abmessungen auf Anfrage

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
580122	22,0	1520 x 3020	268,6
580225	25,0	1520 x 3020	306,0
580330	30,0	1520 x 3020	366,3
580435	35,0	1520 x 3020	427,4
580540	40,0	1520 x 3020	488,4
580645	45,0	1520 x 3020	549,5
580750	50,0	1520 x 3020	610,5
580760	60,0	1520 x 3020	732,6

Autres épaisseurs et dimensions sur demande

FIBRAPLAN® ELOXX 5754

Homogenisiert O3 – Eloxaqualität – planparallel
gefräste Präzisions-Gussplatten

FIBRAPLAN® ELOXX 5754

Homogénéisées O3 – Qualité eloxage –
plaques de précision coulées,
fraisées sur les deux faces

PLATTEN

EN AW-5754 / EN AW-AIMg3
EN 573-1 / EN 573-3

Oberfläche feinstgefräst · für höchste Anforderungen an die dekorative Anodisation · sehr hohe Formstabilität · spannungsarm · beidseitig mit Schutzfolie beschichtet · gut zerspanbar · hohe Korrosionsbeständigkeit

PLAQUES

EN AW-5754 / EN AW-AIMg3
EN 573-1 / EN 573-3

Surface haute précision · pour les plus hautes exigences à l'anodisation décorative · excellente stabilité de forme · pauvres en tensions · film de protection sur les deux faces · bonne usinabilité · haute résistance à la corrosion

Typische mech. Werte

Valeurs mécaniques typiques

Spez. Gewicht:	Densité:	2,67 g/cm ³
Dickenbereich:	Fourchette d'épaisseur:	10 - 30 mm
Zugfestigkeit:	Charge de rupture:	Rm >210 MPa
Dehngrenze:	Limite d'élasticité:	Rp >85 MPa
Bruchdehnung:	Allongement:	A/A50 >12 %
Brinellhärte: (Richtwert)	Dureté: (valeur indicative)	HBW >60
Dickentoleranzen:	Tolérances d'épaisseur:	±0,10 mm
Ebenheit:	Tolérances de planéité:	Bei Dicke ≤ 15 mm ≤ 0,4 mm/m, bei Dicken >15 mm ≤ 0,15 mm/m, épaisseur ≤ 15 mm ≤ 0,4 mm/m, épaisseurs >15 mm ≤ 0,15 mm/m,
Zustand:	Etat:	O3 homogenisiert und entspannt / homogénéisé et détendu
Oberflächenrauheit:	Rugosité superficielle:	Ra max. 0,4 Mikrons (=N5)

Zuschnitte und Anarbeitungen siehe Register Service / Anarbeitung

Découpes et parachèvements voir registre service / parachèvement

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE	ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
630006	6,0	1520 x 3020	73,3	630015	15,0	1520 x 3020	183,2
630008	8,0	1520 x 3020	97,7	630020	20,0	1520 x 3020	244,2
630010	10,0	1520 x 3020	122,4	630025	25,0	1520 x 3020	305,3
630012	12,0	1520 x 3020	146,5	630030	30,0	1520 x 3020	366,3

Andere Dicken und Abmessungen auf Anfrage

Autres épaisseurs et dimensions sur demande

FIBRACAST® ELOXX 5754

Homogenisiert O3 – Eloxaqualität – gesägte Gussplatten

FIBRACAST® ELOXX 5754

Homogénéisées O3 – Qualité eloxage –
plaques de coulées sciées

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	DICKEN-TOLERANZ TOLÉRANCE ÉPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
60005754	250,0	+/-3,0	1520 x 3020	3052,6

Alle Dicken zwischen 10 bis 250 mm und andere Abmessungen auf Anfrage erhältlich

Tous les épaisseurs de 10 à 250 mm et autres dimensions sur demande



BLECHE UND PLATTEN

EN AW-6082 / EN AW-AISi1MgMn
EN 573-1 / EN 573-3

TÔLES ET PLAQUES

EN AW-6082 / EN AW-AISi1MgMn
EN 573-1 / EN 573-3

Hohe Festigkeit · sehr gut geeignet für das Hartanodisieren · gut schweisbar · hohe Korrosionsbeständigkeit · bedingt geeignet für dekorative anodische Oxidation

Haute résistance · excellente aptitude à l'anodisation dure · bonne soudabilité · haute résistance à la corrosion · aptitude à l'anodisation décorative

Spez. Gewicht:	Densité:	2,70 g/cm ³						
Mech. Werte:	Valeurs mécaniques:	EN 485-2						
Dickenbereich:	Fourchette d'épaisseur:	mm	0,5-6	>6-12,5	>12,5-100	>100-150	>150-175	>175-220
Zugfestigkeit:	Charge de rupture:	Rm	≥310 MPa	≥300 MPa	≥295 MPa	≥275 MPa	≥275 MPa	≥260 MPa
Dehngrenze:	Limite d'élasticité:	Rp 0,2	≥260 MPa	≥255 MPa	≥240 MPa	≥240 MPa	≥230 MPa	≥220 MPa
Bruchdehnung:	Allongement:	A50/A	≥6/7/10 %	≥9 %	≥7/8 %	≥6 %	≥4 %	≥2 %
Brinellhärte: (Richtwert)	Dureté: (valeur indicative)	HBW	94	91	89	84	83	-
Zustand:	Etat:	EN 515						
Toleranzen:	Tolérances:	EN 485-3, (warmgewalzt / laminé à chaud ≥ 5 mm)						
		EN 485-4, (kaltgewalzt / laminé à froid ≤ 4 mm)						

Zuschnitte und Anarbeitungen siehe Register Service / Anarbeitung

Découpes et parachèvements voir registre service / parachèvement

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	ZUSTAND ETAT	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
23302	1,0	1000 x 2000	T6	5,4
23906	1,5	1000 x 2000	T6	8,1
24007	1,5	1250 x 2500	T6	12,7
24201	2,0	1000 x 2000	T6	10,8
24406	2,0	1500 x 3000	T6	24,3
24902	2,5	1000 x 2000	T6	13,5
25208	3,0	1000 x 2000	T6	16,2
25305	3,0	1250 x 2500	T6	25,3
25402	3,0	1500 x 3000	T6	36,5
25704	3,0	2300 x 6000	T6	111,8
25801	4,0	1000 x 2000	T6	21,6
25909	4,0	1250 x 2500	T6	33,8
443905	4,0	1500 x 3000	T6	48,6
26506	5,0	1000 x 2000	T6	27,0
26603	5,0	1250 x 2500	T6	42,2
100178	5,0	1500 x 3000	T6	60,8
27006	5,0	2300 x 6000	T6	186,3
27308	6,0	1020 x 2020	T6	33,4
581003	6,0	1520 x 3020	T6	74,4
170100	6,0	2300 x 5000	T6	186,3
27502	8,0	1020 x 2020	T651	44,5
581100	8,0	1520 x 3020	T651	99,1
27804	10,0	1020 x 2020	T651	55,6
439002	10,0	1520 x 3020	T651	123,9
492906	12,0	1520 x 3020	T651	148,7
364606	15,0	1520 x 3020	T651	185,9

Andere Dicken und Abmessungen auf Anfrage

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	ZUSTAND ETAT	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
455505	18,0	1520 x 3020	T651	223,1
493007	20,0	1520 x 3020	T651	247,8
519103	25,0	1520 x 3020	T651	309,8
519200	30,0	1520 x 3020	T651	371,7
28519	35,0	1520 x 3020	T651	433,8
28616	40,0	1520 x 3020	T651	495,8
28713	45,0	1520 x 3020	T651	557,6
28844	50,0	1520 x 3020	T651	619,7
28955	55,0	1520 x 3020	T651	668,3
28918	60,0	1520 x 3020	T651	743,6
199250	65,0	1520 x 3020	T651	805,6
29019	70,0	1520 x 3020	T651	867,6
199240	75,0	1520 x 3020	T651	985,0
29116	80,0	1520 x 3020	T651	999,5
29311	85,0	1520 x 3020	T651	1053,5
519319	90,0	1520 x 3020	T651	1115,5
29213	100,0	1520 x 3020	T651	1239,4
519410	110,0	1520 x 3020	T651	1363,3
29315	115,0	1520 x 3020	T651	1425,3
29310	120,0	1520 x 3020	T651	1487,3
29325	125,0	1520 x 3020	T651	1549,3
29412	130,0	1520 x 3020	T651	1610,7
29516	140,0	1520 x 3020	T651	1735,2
29545	145,0	1520 x 3020	T651	1797,1
29615	150,0	1520 x 3020	T651	1859,9
29620	160,0	1520 x 3020	T651	1983,1
29625	170,0	1520 x 3020	T651	2107,0
29630	180,0	1520 x 3020	T651	2231,0
29640	200,0	1435 x 3020	T651	2340,2
29650	220,0	1520 x 3020	T651	2726,7

Autres épaisseurs et dimensions sur demande



PLATTEN

EN AW-6082 / EN AW-AISi1MgMn
EN 573-1 / EN 573-3

Walzplatten-Spezialität für die Bearbeitung optimiert · hohe Festigkeit · sehr gute Bearbeitbarkeit · ausgezeichnete Formstabilität · sehr gute Ebenheit · engere Dickentoleranzen, sehr gut geeignet für das Hartanodisieren · bedingt geeignet für dekorative anodische Oxidation · gut schweisbar

TÔLES ET PLAQUES

EN AW-6082 / EN AW-AISi1MgMn
EN 573-1 / EN 573-3

Plaque spéciale a été optimisée pour l'usinage · haute résistance · très bonne usinabilité · excellente stabilité de forme · très bonne planéité · bonne tolérance d'épaisseur · très bonne l'anodisation technique · convient de manière restreinte à l'anodisation décorative · bonne soudabilité

Spez. Gewicht:	Densité:	2,70 g/cm ³		
Mech. Werte:	Valeurs mécaniques:	EN 485-2		
Dickenbereich:	Fourchette d'épaisseur:	mm	>8–12,5	>12,5–50
Zugfestigkeit:	Charge de rupture:	Rm	≥300 MPa	≥295 MPa
Dehngrenze:	Limite d'élasticité:	Rp 0,2	≥255 MPa	≥240 MPa
Bruchdehnung:	Allongement:	A50/A	≥9 %	≥7 %
Brinellhärte: (Richtwert)	Dureté: (valeur indicative)	HBW	91	89
Dickentoleranzen:	Tolérances d'épaisseur:	8 mm	10 mm	15 mm
		± 0,30 mm	± 0,35 mm	± 0,40 mm
		20 mm	25–30 mm	40 mm
		± 0,45 mm	± 0,50 mm	± 0,55 mm
				50 mm
				± 0,65 mm
Ebenheit:	Tolérances de planéité:	in Walzrichtung / sens du laminage: 1 mm/m, quer zur Walzrichtung / sens contraire du laminage: 2 mm/m		
Zustand:	Etat:	EN 515		
Mech. Werte:	Valeurs mécaniques:	EN 485-2		

Zuschnitte und Anarbeitungen siehe Register Service / Anarbeitung

Découpes et parachèvements voir registre service / parachèvement

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
62508	8,0	1520 x 3020	99,2
62510	10,0	1520 x 3020	81,0
62515	15,0	1520 x 3020	185,9
62520	20,0	1520 x 3020	247,8

Andere Dicken und Abmessungen auf Anfrage

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
62525	25,0	1520 x 3020	309,8
62530	30,0	1520 x 3020	371,7
62540	40,0	1520 x 3020	495,8
62550	50,0	1520 x 3020	619,7

Autres épaisseurs et dimensions sur demande





ALPLAN® 6082

Präzisionsplatte, Spezialqualität
Oberfläche feinstgefräst T651

ALPLAN® 6082

Plaque de précision, qualité spéciale
très finement fraisées T651

PLATTEN

EN AW-6082 / EN AW-AISi1MgMn
EN 573-1 / EN 573-3

Oberfläche plangefräst · sehr gute Formstabilität · bedingt geeignet für dekorative anodische Oxidation · beidseitig mit Schutzfolie beschichtet · mittlerer Festigkeitsbereich · gut geeignet für technische anodische Oxidation

PLAQUES

EN AW-6082 / EN AW-AISi1MgMn
EN 573-1 / EN 573-3

Surface haute précision · stabilité de forme très bonnes · aptitude à l'anodisation décorative · film de protection sur les deux faces · résistance moyenne · bonne aptitude à l'anodisation technique

Spez. Gewicht:	Densité:	2,70 g/cm ³				
Mech. Werte:	Valeurs mécaniques:	EN 485-2				
Dickenbereich:	Fourchette d'épaisseur:	mm	≥8–12,5	>12,5–60	>60–100	>100–140
Zugfestigkeit:	Charge de rupture:	Rm	≥300 MPa	≥295 MPa	≥295 MPa	≥275 MPa
Dehngrenze:	Limite d'élasticité:	Rp 0,2	≥255 MPa	≥240 MPa	≥240 MPa	≥240 MPa
Bruchdehnung:	Allongement:	A50/A	≥9 %	≥8 %	≥7 %	≥6 %
Brinellhärte: (Richtwert)	Dureté: (valeur indicative)	HBW	105	105	105	105
Dickentoleranzen:	Tolérances d'épaisseur:		±0,10 mm	±0,10 mm	±0,10 mm	±0,10 mm
Ebenheit: längs/quer	Planéité: longueur/largeur:		1,0 mm/m bei Dicken 6-8 mm 0,50 mm/m bei Dicken 10-15 mm / 0,35 mm/m bei Dicken > 15 mm 1,0 mm/m épaisseurs 6-8 mm 0,50 mm/m épaisseurs 10-15 mm / 0,35 mm/m épaisseurs > 15 mm			
Zustand:	Etat:		EN 515			
Mech. Werte:	Valeurs mécaniques:		EN 485-2			
Übrige Toleranzen:	Autres tolérances		EN 485-3			
Oberflächenrauheit:	Rugosité superficielle:		Ra max. 0.4 µm (=N5)			

Zuschnitte und Anarbeitungen siehe Register Service / Anarbeitung

Découpes et parachèvements voir registre service / parachèvement

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
62606	6,0	1520 x 3020	74,4
62608	8,0	1520 x 3020	99,2
62610	10,0	1520 x 3020	123,9
62612	12,0	1520 x 3020	148,7
62615	15,0	1520 x 3020	185,9
62620	20,0	1520 x 3020	247,8

Andere Dimensionen auf Anfrage

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
62625	25,0	1520 x 3020	309,9
62630	30,0	1520 x 3020	371,8
62635	35,0	1520 x 3020	433,8
62640	40,0	1520 x 3020	495,8
62645	45,0	1520 x 3020	557,7
62650	50,0	1520 x 3020	619,7

Autre dimension sur demande



PLATTEN

EN AW-6061 / EN AW-AIMg1SiCu
EN 573-1 / EN 573-3

Internationale Legierung, speziell für USA & Asien · hohe Festigkeit · gut schweisbar · hohe Korrosionsbeständigkeit · bedingt geeignet für dekorative Oxidation

Spez. Gewicht:	Densité:		2,70 g/cm ³
Mech. Werte:	Valeurs mécaniques:		EN 485-2
Dickenbereich:	Fourchette d'épaisseur:	mm	>6 – 12,5
Zugfestigkeit:	Charge de rupture:	Rm	≥290 MPa
Dehngrenze:	Limite d'élasticité:	Rp 0,2	≥240 MPa
Bruchdehnung:	Allongement:	A50/A	≥9 %
Brinellhärte: (Richtwert)	Dureté: (valeur indicative)	HBW	88

Zustand:	Etat:	EN 515
Toleranzen:	Tolérances:	EN 485-3

Zuschnitte und Anarbeitungen siehe Register Service / Anarbeitung

PLAQUES

EN AW-6061 / EN AW-AIMg1SiCu
EN 573-1 / EN 573-3

Alliage international, spécial pour USA & Asie · haute stabilité · excellente soudabilité · haute résistance à la corrosion · aptitude à l'anodisation décorative

Zustand:	Etat:	EN 515
Toleranzen:	Tolérances:	EN 485-3

Découpes et parachèvements voir registre service / parachèvement

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
6061010	10,0	1520 x 3020	123,9
6061020	20,0	1520 x 3020	247,9
6061030	30,0	1520 x 3020	371,8
6061040	40,0	1520 x 3020	495,8

Andere Dicken und Abmessungen auf Anfrage

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
6061050	50,0	1520 x 3020	619,7
6061060	60,0	1520 x 3020	743,6
6061070	70,0	1520 x 3020	867,6
6061080	80,0	1520 x 3020	991,5

Autres épaisseurs et dimensions sur demande



PLATTEN

EN AW-7075 / EN AW-AIZn5,5MgCu
EN 573-1 / EN 573-3

Hochfeste Legierung in gerecktem Zustand · gut spanbar · geeignet für die technische anodische Oxidation · gut geeignet für das Hartanodisieren

PLAQUES

EN AW-7075 / EN AW-AIZn5,5MgCu
EN 573-1 / EN 573-3

Alliage très résistant aux caractéristiques mécaniques très élevées · état redressé · bonne aptitude à l'usinage · aptitude à l'anodisation technique · convient à l'anodisation dure

Spez. Gewicht:	Densité:	2,81 g/cm ³								
Mech. Werte:	Valeurs mécaniques:	EN 485-2								
Dickenbereich:	Fourchette d'épaisseur:	mm	8-12,5 >12,5-25 >25-50 >50-60 >60-80 >80-90 >90-100							
Zugfestigkeit:	Charge de rupture:	Rm	MPa	540	540	530	525	495	490	460
Dehngrenze:	Limite d'élasticité:	Rp 0,2	MPa	460	470	460	440	420	390	360
Bruchdehnung:	Allongement:	A50/A		8 %	6 %	5 %	4 %	4 %	4 %	3 %
Brinellhärte: (Richtwert)	Dureté: (valeur indicative)	HBW		160	161	158	155	147	144	135
Zustand:	Etat:	EN 515								
Toleranzen:	Tolérances:	EN 485-3								

Zuschnitte und Anarbeitungen siehe Register Service / Anarbeitung

Découpes et parachèvements voir registre service / parachèvement

ART.-NR.	DICKE	FORMAT	GEWICHT/TAFEL
NO D'ART.	EPAISSEUR mm	FORMAT mm	POIDS/FEUILLE
100408	8,0	1520 x 3020	102,8
100410	10,0	1520 x 3020	128,5
100412	12,0	1520 x 3020	154,2
100415	15,0	1520 x 3020	192,8
100420	20,0	1520 x 3020	257,0
100425	25,0	1520 x 3020	321,3
100430	30,0	1520 x 3020	385,6
100435	35,0	1520 x 3020	449,8

Andere Abmessungen auf Anfrage

ART.-NR.	DICKE	FORMAT	GEWICHT/TAFEL
NO D'ART.	EPAISSEUR mm	FORMAT mm	POIDS/FEUILLE
100440	40,0	1520 x 3020	514,1
100445	45,0	1520 x 3020	578,3
100450	50,0	1520 x 3020	642,6
100460	60,0	1520 x 3020	771,1
100470	70,0	1520 x 3020	899,6
100480	80,0	1520 x 3020	1028,2
100490	90,0	1450 x 3020	1103,5
100500	100,0	1520 x 3020	560,0

Autre dimension sur demande



PLATTEN

EN AW-7022 / EN AW-AlZn5Mg3Cu
EN 573-1 / EN 573-3

Spannungsarme Speziallegierung · sehr gute Formstabilität · sehr gut geeignet für das Hartanodisieren · sehr hohe Festigkeit · gute Zerspanbarkeit · geeignet für technische Anodisation, bedingt geeignet für dekorative Anodisation, Schutzgasschweißen bedingt möglich

PLAQUES

EN AW-7022 / EN AW-AlZn5Mg3Cu
EN 573-1 / EN 573-3

Alliage très pauvre en tensions · très haute stabilité de forme · excellente aptitude à l'anodisation dure · très haute résistance mécanique · excellente usinabilité · bonne aptitude à l'anodisation technique, convient de manière restreinte à l'anodisation décorative et au soudage par gaz

Garantierte mech. Werte
Valeurs minimales garanties

Spez. Gewicht:	Densité:	2,76 g/cm ³				
Dickenbereich:	Fourchette d'épaisseur:	mm	10-25 >25-50 >50-100 >100-140			
Zugfestigkeit:	Charge de rupture:	Rm MPa	540	530	500	490
Dehngrenze:	Limite d'élasticité:	Rp 0,2 MPa	460	460	420	400
Bruchdehnung:	Allongement:	A50	8 %	7 %	6 %	6 %
Brinellhärte: (Richtwert)	Dureté: (valeur indicative)	HBW	170	165	165	165

Toleranzen, Ebenheit: Tolérances de planéité: 2 mm/m in Walzrichtung / sens du laminage
4 mm/m quer zur Walzrichtung / sens contraire du laminage

Zustand: Etat: EN 515
Übrige Toleranzen: Autres tolérances: EN 485-3

Zuschnitte und Anarbeitungen siehe Register Service / Anarbeitung **Découpes et parachèvements voir registre service / parachèvement**

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
638200	10,0	1520 x 3020	129,0
638307	12,0	1520 x 3020	154,8
638404	15,0	1520 x 3020	193,5
638501	20,0	1520 x 3020	258,0
638609	25,0	1520 x 3020	322,5
638706	30,0	1520 x 3020	387,0
638803	40,0	1520 x 3020	516,0
638900	50,0	1520 x 3020	645,0
639001	60,0	1520 x 3020	774,0

Andere Dicken auf Anfrage

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
639109	70,0	1520 x 3020	903,0
639206	80,0	1520 x 3020	1032,0
639303	90,0	1520 x 3020	1161,0
639305	100,0	1520 x 3020	1289,9
639307	110,0	1520 x 3020	1418,9
639309	120,0	1520 x 3020	1547,0
639311	130,0	1520 x 3020	1676,9
639313	140,0	1520 x 3020	1805,9

Autres épaisseurs sur demande



**PLATTEN**

AA7122 / AlZnMgCu

Speziallegierung für den Formen- und Werkzeugbau · sehr hohe Formstabilität · sehr hohe mech. Festigkeitswerte (auch im Kern der Platte) · ausgezeichnete Polierbarkeit · gut geeignet für Hartverchromung, chemisches Vernickeln sowie Strukturätzen · ausgezeichnete Zerspanbarkeit · bedingt schweisssbar · gut technisch anodisierbar

PLAQUES

AA7122 / AlZnMgCu

Alliage principalement conçu pour la construction de moules et d'outillages · très bonne stabilité de forme · ainsi que des caractéristiques mécaniques très élevées · excellente aptitude au polissage · bien adapté au chromage dur, nickelage chimique et grainage chimique · excellente usinabilité · soudabilité restreinte · bonne anodisation technique

Garantierte mech. Werte

Valeurs minimales garanties

Spez. Gewicht:	Densité:		2,76 g/cm ³	
Dickenbereich:	Fourchette d'épaisseur:	mm	150/170	200
Zugfestigkeit:	Charge de rupture:	Rm MPa	510	510
Dehngrenze:	Limite d'élasticité:	Rp 0,2 MPa	440	440
Bruchdehnung:	Allongement:	A50	4 %	4 %
Brinellhärte: (Richtwert)	Dureté: (valeur indicative)	HBW	160	160
Zustand:	Etat:		T651	T652
Toleranzen: Dicke	Tolérances: Epaisseur		0/+3,2 mm	0/+6,0 mm
Ebenheit: längs/quer	Planéité: longueur/largeur		2 mm/m	10 mm/2m

Zuschneite und Anarbeitungen siehe Register Service / Anarbeitung

Découpes et parachèvements voir registre service / parachèvement

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	ZUSTAND ETAT	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
639170	170,0	1020 x 2020	T651	987,8

Auf Anfrage bis 700 mm lieferbar

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	ZUSTAND ETAT	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
639200	200,0	1020 x 2020	T652	1128,0

Livrabale sur demande jusqu'à 700 mm



FIBRACAST® 7021 GUSSPLATTEN GUSSBLÖCKE

Oberflächen gesägt T6

FIBRACAST® 7021 PLAQUES COULÉES BLOCS COULÉS

surfaces sciées T6



PLATTEN

EN AW-7021 / EN AW-AlZn5,5Mg1,5

Spannungsarme, allseitig gesägte Gussplatten · Speziallegierung für den Maschinen-, Formen- und Werkzeugbau · hohe Festigkeit · sehr gut zerspanbar · sehr hohe Formstabilität · geeignet für technische Anodisation

PLAQUES

EN AW-7021 / EN AW-AlZn5,5Mg1,5

Pauvres en tensions résiduelles · sciées sur toutes les faces · alliage principalement conçu pour la construction de machines, de moules et d'outillages · haute stabilité · excellente usinabilité · excellente stabilité de forme · bonne aptitude à l'anodisation technique

Typische mech. Werte

Valeurs mécaniques typiques

Spez. Gewicht:	Densité:		2,78 g/cm ³
Zugfestigkeit:	Charge de rupture:	Rm	350 MPa
Dehngrenze:	Limite d'élasticité:	Rp 0,2	320 MPa
Bruchdehnung:	Allongement:	A	≥2 %
Brinellhärte: (Richtwert)	Dureté: (valeur indicative)	HBW	130

Dickentoleranzen: Tolérances d'épaisseur: 0/+ 2,0 mm - bis Dicke 200 mm, andere Dicken auf Anfrage.
Jusqu'à épaisseurs 200 mm, autres épaisseurs sur demande.

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE ÉPAISSEUR mm	DICKEN-TOLERANZ TOLÉRANCE ÉPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	THEORETISCHES GEWICHT/ PLATTE POIDS THEORETIQUE/PLAQUES kg
60007035	600	+/-5,0	1470 x 3020	7405

Alle Dicken zwischen 10 bis 600 mm und andere Abmessungen auf Anfrage.

Tous les épaisseurs de 10 à 600 mm et autres dimensions sur demande.



**PLATTEN**

EN AW-7019 / EN AW-AIZn4Mg2

Oberfläche feinstgefräst · sehr hohe Festigkeit · ausgezeichnete Formstabilität · sehr gut geeignet für technische anodische Oxidation · gut geeignet für dekorative anodische Oxidation · beidseitig mit Schutzfolie · Speziallegierung für Vorrichtung-, Anlagen- und Maschinenbau · sehr gut schweisbar · gute Korrosionsbeständigkeit

PLAQUES

EN AW-7019 / EN AW-AIZn4Mg2

Surface haute précision · résistance mécanique élevée · excellente stabilité de forme · excellente aptitude à l'anodisation technique · bonne aptitude à l'anodisation décorative · film de protection apposé sur les deux faces · alliage principalement conçu pour machines et installations industrielles · très bonne soudabilité · bonne résistance à la corrosion

Garantierte mech. Werte

Valeurs minimales garanties

Spez. Gewicht:	Densité:		2,75 g/cm ³
Dickenbereich:	Fourchette d'épaisseur:	mm	8–15 >15–30
Zugfestigkeit:	Charge de rupture:	Rm MPa	410 400
Dehngrenze:	Limite d'élasticité:	Rp 0.2 MPa	350 340
Bruchdehnung:	Allongement:	A50	8 % 8 %
Brinellhärte: (Richtwert)	Dureté: (valeur indicative)	HBW	125 125
Toleranzen: Dicke	Tolérances: Epaisseur		±0,10 mm
Ebenheit: längs/quer	Planéité: longueur/largeur		0,50 mm/m bei Dicken / épaisseurs ≤15 mm 0,25 mm/m bei Dicken / épaisseurs >15 mm
Zustand:	Etat:		EN 515
Übrige Toleranzen:	Autres tolérances:		EN 485-3
Oberflächenrauheit:	Rugosité superficielle:		Ra max. 0.4 µm (=N5)

Zuschnitte und Anarbeitungen siehe Register Service / Anarbeitung**Découpes et parachèvements voir registre service / parachèvement**

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
579005	8,0	1520 x 3020	101,0
579103	10,0	1520 x 3020	123,9
579304	12,0	1520 x 3020	151,5
579208	15,0	1520 x 3020	185,9

Auf Anfrage bis Dicke 120 mm lieferbar

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
579500	20,0	1520 x 3020	247,9
579602	25,0	1520 x 3020	309,9
579703	30,0	1520 x 3020	371,8

Livvable sur demande jusqu'à 120 mm

SPEZIALLEGIERUNGEN FÜR LUFT- & RAUMFAHRT

ALLIAGES SPÉCIAUX POUR L'AÉRONAUTIQUE & LE SPATIAL

Wir als EN 9100 zertifizierte Handelsorganisation arbeiten mit spezialisierten Lieferwerken zusammen, die über ein breites Sortiment an Luftfahrt-Materialien, in den bekannten Luftfahrtnormen verfügen.

En tant qu'organisation commerciale certifiée EN 9100, nous travaillons avec des fournisseurs spécialisés qui disposent d'une large gamme de matériaux aéronautiques dans les normes aéronautiques bien connues.

Wir stehen Ihnen gerne auch für alle nicht aufgeführten Legierungen, Zustände und Abmessungen zur Verfügung.

Nous vous informerons avec plaisir sur tous les alliages, états et mesures disponibles non spécifiés.

PLATTEN 7175/7075

T7351

PLAQUES 7175/7075

T7351

PLATTEN

7175 / 7075

Luftfahrtqualität

PLAQUES

7175 / 7075

Qualité aéronautique

Garantierte mech. Werte
Valeurs minimales garanties

Werkstoff (Bezeichnung gem. Zeugnis)	Matériau (désignation selon le certificat)		
Dickenbereich:	Fourchette d'épaisseur:	mm	20 – 100
Zugfestigkeit LT:	Charge de rupture: LT	Rm MPa	≥430 – 480
Dehngrenze LT:	Limite d'élasticité LT:	Rp 0.2 MPa	≥340 – 470
Bruchdehnung:	Allongement:	A50	≥6 – 7%

7175 entspricht / correspondre 7075

Zustand: Etat:

EN 515

Detaillierte Spezifikationen, Normen und Zulassungen auf Anfrage.

Spécification détaillées, normes et certifications sur demande.

Zuschneide- und Anarbeitungen siehe Register Service / Anarbeitung

Découpe et parachèvements voir registre service / parachèvement

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE ÉPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
707520	20	1250 x 2500	175,0
707530	30	1250 x 2500	263,4
707540	40	1250 x 2500	351,3

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE ÉPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
707550	50	1410 x 3650	720,5
707560	60	1250 x 2500	526,9
707580	80	1250 x 2500	702,5
7075100	100	1250 x 2500	878,1

Andere Dicken und Abmessungen auf Anfrage

Autres épaisseurs et dimensions sur demande

Als Handelsorganisation mit spezialisierten Lieferwerken kann auf ein breites Sortiment an Luftfahrt-Materialien in den bekannten Luftfahrtnormen zugegriffen werden.

En tant qu'organisation commerciale, nous disposons d'une large gamme de produits spécialisés dans le domaine de l'aéronautique, selon les normes connues.

Wir stehen Ihnen gerne auch für alle nicht aufgeführten Legierungen, Zustände und Abmessungen zur Verfügung.

Nous vous informerons avec plaisir sur tous les alliages, états et mesures disponibles non spécifiés.

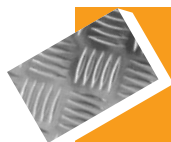
Bleche					Tôles	
Legierung	Alliage	2024PL	2024	5086	6061	7075
Zustand	Etat	(Clad) 0/T3	(Bare) T3	H111	T4/T6	(Clad) T6
Dicken	Épaisseurs	0,3–5 mm				
Spezifikationen	Spécification	AIR, ASNA, AMS.(QQA), DAN, LN				

Platten						Plaques			
Legierung	Alliage	2024	2124	2214	2618A	5086	6061	7010/7050	7175/7075
Zustand	Etat	T351	T851	T451/T651	T851	H111	T651	T7451	T7351
Dicken	Épaisseurs	6–152,4 mm							
Spezifikationen	Spécification	AIR, ASNA, AMS.(QQA), DAN, LN, ABS							

Gerne beschichten wir Ihre Bleche ein- oder beidseitig mit Schutzfolie.

Nous protégeons volontiers vos tôles sur une ou deux faces avec un film plastique.





RIFFEL- / WARZENBLECHE

Quintett, Weich (Abkantqualität) H114

PERALUMAN®-300

EN AW-5754 / EN AW-AIMg3
EN 573-1 / EN 573-3

Mittlere Festigkeit · gut umformbar · gut schweisbar · bedingt geeignet für dekorative anodische Oxidation · hohe Korrosionsbeständigkeit

Mech. Werte:	Valeurs mécaniques:		
Spez. Gewicht:	Densité:		
Zugfestigkeit:	Charge de rupture:	Rm	
Dehngrenze:	Limite d'élasticité:	Rp 0.2	
Bruchdehnung:	Allongement:	A50	
Brinellhärte: (Richtwert)	Dureté: (valeur indicative)	HBW	

Zustand:	Etat:	EN 515
Übrige Toleranzen:	Autres tolérances:	EN 1386

Zuschnitte und Anarbeitungen siehe Register Service / Anarbeitung

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
482307	2,0/3,5	1000 x 2000	12,4
482404	2,0/3,5	1250 x 2500	19,4
482501	2,0/3,5	1500 x 3000	27,9
487007	2,0/3,5	1500 x 4000	37,2
482609	3,0/4,5	1000 x 2000	17,8
482706	3,0/4,5	1250 x 2500	27,8
482803	3,0/4,5	1500 x 3000	40,1
487104	3,0/4,5	1500 x 4000	53,4

- ① Rückseite oben
Dicken 2 - 3 mm & andere Formate
mit Rückseite nach oben auf Anfrage
Andere Dicken und Abmessungen auf Anfrage

TÔLES STRIÉES

Quintette, Recuit (qualité pliage) H114

PERALUMAN®-300

EN AW-5754 / EN AW-AIMg3
EN 573-1 / EN 573-3

Haute résistance mécanique · bonne malléabilité · bonne soudabilité · convient de manière restreinte à l'anodisation décorative · haute résistance à la corrosion

EN 1386
2,67 g/cm ³
190 - 260 MPa
≥ 80 MPa
≥ 10/12/14 %
60

EN 515
EN 1386

Découpes et parachèvements voir registre service / parachèvement

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
501205	3,0/4,5	2000 x 4000	71,3
482900	5,0/6,5	1000 x 2000	28,6
483001	5,0/6,5	1250 x 2500	44,7
504700	5,0/6,5	1250 x 3000	53,6
483109	5,0/6,5	1500 x 3000	64,4
① 48310988	5,0/6,5	1500 x 3000	64,4
200708	7,0/8,5	1500 x 3000	88,7

- ① Face arrière au-dessus
Épaisseurs 2 - 3 mm & autres dimensions
face arrière au-dessus sur demande
Autres épaisseurs et dimensions sur demande



Duett

2 stries

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
200574	2,5/4,0	1500 x 3000	32,0
200575	3,5/5,0	1250 x 2500	32,1

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
200576	3,5/5,0	1500 x 3000	46,3



Duett gebeizt

2 stries, décapé

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
200895	2,0/2,5	1500 x 3000	24,6



RIFFEL- / WARZENBLECHE

TÔLES STRIÉES

Reiskorn, halbhart H244

Grain de riz, demi-dur H244

PERALUMAN®-300

EN AW-5754 / EN AW-AIMg3
EN 573-1 / EN 573-3

PERALUMAN®-300

EN AW-5754 / EN AW-AIMg3
EN 573-1 / EN 573-3

Spez. Gewicht:	Densité:	2,67 g/cm ³
Mech. Werte:	Valeurs mécaniques:	EN 1386
Zugfestigkeit:	Charge de rupture:	Rm 240 – 295 MPa /
Dehngrenze:	Limite d'élasticité:	Rp 0.2 ≥ 160 MPa
Bruchdehnung:	Allongement:	A50 ≥ 2/3 %
Brinellhärte: (Richtwert)	Dureté: (valeur indicative)	HBW 70
Zustand:	Etat:	EN 515
Übrige Toleranzen:	Autres tolérances:	EN 1386

Zuschnitte und Anarbeitungen siehe Register Service / Anarbeitung

Découpes et parachèvements voir registre service / parachèvement

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE ÉPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	ZUSTAND ÉTAT	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
100575	1,5/2,0	1250 x 2500	H244	13,3
100576	2,0/2,5	1250 x 2500	H244	19,4

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE ÉPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	ZUSTAND ÉTAT	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
100577	2,5/3,0	1250 x 2500	H244	21,7

RIFFEL-/WARZENBLECHE

TÔLES STRIÉES

Quintett, Warm ausgehärtet T6

Quintette, Trempé & revenu T6

ANTICORODAL®-110

EN AW-6082 / EN AW-AISi1MgMn
EN 573-1 / EN 573-3

ANTICORODAL®-110

EN AW-6082 / EN AW-AISi1MgMn
EN 573-1 / EN 573-3

Hohe Festigkeit · bedingt umformbar · gut schweisbar · bedingt geeignet für dekorative anodische Oxidation · hohe Korrosionsbeständigkeit

Haute résistance mécanique · convient de manière restreinte au pliage · bonne soudabilité · aptitude à l'anodisation décorative moyenne · haute résistance à la corrosion

Spez. Gewicht:	Densité:	2,7 g/cm ³
Mech. Werte:	Valeurs mécaniques:	EN 1386
Zugfestigkeit:	Charge de rupture:	Rm ≥ 310 MPa
Dehngrenze:	Limite d'élasticité:	Rp 0.2 ≥ 260 MPa
Bruchdehnung:	Allongement:	A50 ≥ 3/4/6 %
Brinellhärte: (Richtwert)	Dureté: (valeur indicative)	HBW 95
Zustand:	Etat:	EN 515
Übrige Toleranzen:	Autres tolérances:	EN 1386

Zuschnitte und Anarbeitungen siehe Register Service / Anarbeitung

Découpes et parachèvements voir registre service / parachèvement

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE ÉPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
444006	2,0/3,5	1500 x 3000	27,9
350400	3,0/4,5	1500 x 3000	40,1
347809	3,0/4,5	2500 x 7200	160,2
444103	5,0/6,5	1500 x 3000	64,4
① 44410388	5,0/6,5	1500 x 3000	64,4

- ① Rückseite oben
Dicken 2 - 3 mm & andere Formate
mit Rückseite nach oben auf Anfrage
- ② Mit reduzierter Riffelhöhe, ähnlich EN1386
Andere Dicken und Abmessungen auf Anfrage

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE ÉPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
348007	5,0/6,5	2500 x 7200	257,4
444200	7,0/8,5	1500 x 3000	88,7
356000	7,0/8,5	2500 x 7200	354,6
② 354104	10,0/11,0	1250 x 2500	86,9

- ① Face arrière au-dessus
Épaisseurs 2 - 3 mm & autres dimensions
Face arrière au-dessus sur demande
- ② Hauteur de la strie réduite, comparable EN1386
Autres épaisseurs et dimensions sur demande





DESSINALBLECHE GESTREIFT

Reinaluminium, halbhart H14 / H24

TÔLES À DESSIN PLISSÉ

Aluminium pur, demi-dur H14 / H24

BLECHE

EN AW-1050A / EN AW-AI99,5
EN 573-1 / EN 573-3

Geringe Festigkeit · gut umformbar · gut schweisbar · bedingt geeignet für dekorative anodische Oxidation · hohe Korrosionsbeständigkeit

Spez. Gewicht: Densité:
Mech. Werte: Valeurs mécaniques:
Zugfestigkeit: Charge de rupture: Rm
Dehngrenze: Limite d'élasticité: Rp 0.2
Bruchdehnung: Allongement: A50
Brinellhärte: (Richtwert) Dureté: (valeur indicative) HBW

Zustand: Etat: EN 515
Übrige Toleranzen: Autres tolérances: EN 485-4

Zuschneite und Anarbeitungen siehe Register Service / Anarbeitung

ART-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
96115	1,0		

Ab Werkslager
Andere Dicken und Abmessungen auf Anfrage

TÔLES

EN AW-1050A / EN AW-AI99,5
EN 573-1 / EN 573-3

Faible résistance mécanique · bonne malléabilité · bonne soudabilité · convient de manière restreinte à l'anodisation décorative · haute résistance à la corrosion

2,70 g/cm³
EN 485-2
105–145 MPa
≥75 MPa
≥2–5 %
33

EN 515
EN 485-4

Découpes et parachèvements voir registre service / parachèvement

En stock d'usine
Autres épaisseurs et dimensions sur demande



REINALUMINIUM 99,5

ALUMINIUM PUR 99,5

Beidseitig gebürstet, hart H18

Brossées sur les deux faces, dur H18

BLECHE

EN AW-1050A / EN AW-A199,5
EN 573-1 / EN 573-3

TÔLES

EN AW-1050A / EN AW-A199,5
EN 573-1 / EN 573-3

Spez. Gewicht:	Densité:		2,70 g/cm ³
Mech. Werte:	Valeurs mécaniques:		EN 485-2
Zugfestigkeit:	Charge de rupture:	Rm	≥135 MPa
Dehngrenze:	Limite d'élasticité:	Rp 0,2	≥120 MPa
Bruchdehnung:	Allongement:	A50	≥1 %
Brinellhärte: (Richtwert)	Dureté: (valeur indicative)	HBW	42
Zustand:	Etat:		EN 515
Dickentoleranz:	Tolérance d'épaisseur:		±0,03 mm
Übrige Toleranzen:	Autres tolérances:		EN 485-4

Zuschnitte und Anarbeitungen siehe Register Service / Anarbeitung

Découpes et parachèvements voir registre service / parachèvement

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
6300	0,47	1000 x 2100	2,9

Andere Dicken und Abmessungen auf Anfrage

ART.-NR. NO D'ART.	DICKE EPAISSEUR mm	FORMAT FORMAT mm	GEWICHT/TAFEL POIDS/FEUILLE
6904	0,47	1250 x 2500	4,2

Autres épaisseurs et dimensions sur demande



Serviceleistungen

- Materialberatung
- Kundenspezifische E-Commerce-Lösungen
- Kundenspezifische Logistik-Lösungen (Etikettierung, Verpackung, Lagerung)
- Materialprüfungen
- Stempeln nach SVTI

Prestations de service

- Conseil matériel
- Solutions de e-commerce personnalisées
- Solutions logistiques conformes aux spécificités client (étiquetage, emballage, stockage)
- Contrôles matière
- Tamponnage selon ASIT

Bearbeitungsleistungen

Prestations de parachèvement

		Bleche (Dicke 0,5-6 mm)	Tôles (épaisseur 0,5-6 mm)	Platten	Profile	Profile	Stangen	Barres	Rohre	Tubes	Verbundplatten	Panneaux composites
Sägen:	Sciage:											
Fixmass oder Fixlänge	Dimensions fixes	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Ringen / Ronden	Disques / couronnes		●									
Konturen	Contourage		●									
Gehrungsschnitte	Coupes biaisées				●	●	●	●				
Entgraten:	Ebavurage:											
Kanten bürsten	Bord brossage				●	●	●	●				
Kanten fräsen	Bord fraisage			●								
Anfasen:	Chanfreinage:											
ein- / beidseitig	une / deux face						●					
Towalisieren	Trovaliser			●	●	●	●	●				
Folien-Beschichtungen:	Feuilles de protection:											
Folieren, ein- / beidseitig	Feuille, une / deux face	●	●									●
CNC-Vorbearbeitung:	Préusinage CNC:											
Fräsen	Fraisage			●	●	●	●	●	●	●	●	●
Bohren	Perçage	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Bearbeitungsleistungen mit Partnerfirmen	Prestations de parachèvement avec des entreprises partenaires											
Oberflächenbehandlung	Traitement de surface	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Wasserstrahlschneiden	Découpe au jet d'eau	●	●									
Schleifen / Polieren u.a.	Fourbissage/ Polissage	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
CNC-Bearbeitungen	Usinage CNC	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Toleranzen siehe Seiten 43 bis 44

Bei zusätzlichen Anarbeitungswünschen wenden Sie sich bitte jederzeit an unsere KundenberaterInnen.

Tolérances voir pages 43 de 44

Si vous avez d'autres exigences de parachèvement, veuillez contacter nos spécialistes.



SÄGETOLERANZEN

TOLÉRANCE DE SCIAGE

Bandbleche, Platten & Blöcke

Tôles, plaques & blocs

Gesägt

Sciage

DICKE EPAISSEUR mm	SÄGE- TOLERANZ DE SCIAGE mm/m	SCHNITT- LÄNGEN LONGUEUR DE COUPE max. mm	SÄGETOLE- RANZ TOLÉRANCE DE SCIAGE mm/m	SCHNITT- LÄNGEN LONGUEUR DE COUPE max. mm	SÄGE- TOLERANZ DE SCIAGE mm/m	SCHNITT- LÄNGEN LONGUEUR DE COUPE max. mm	SÄGE- TOLERANZ DE SCIAGE mm/m	SCHNITT- LÄNGEN LONGUEUR DE COUPE max. mm	SÄGE- TOLERANZ DE SCIAGE mm/m	SCHNITT- LÄNGEN LONGUEUR DE COUPE max. mm
2–80	±0,2	15–120	±0,3	>120–400	±0,5	>400–1000	±1,2	>1000–2000	±2,0	>2000–4000
80–155	±0,3	15–120	±0,4	>120–400	±0,8	>400–1000	±1,2	>1000–2000	±2,0	>2000–4000
155–200	±0,3	15–120	±0,4	>120–400	±0,8	>400–1000	±1,2	>1000–2000	±2,0	>2000–4000

Andere Toleranzen und Formate auf Anfrage

Autres tolérances et dimensions sur demande

Formzuschnitte, Ringe / Ronden / Konturen

Découpes selon dessin, disques, couronnes & contours

Ringe / Ronden gesägt

Sciage des disques et des couronnes

DICKE EPAISSEUR mm	SÄGETOLERANZ AUSSEN TOLÉRANCE DE SCIAGE EXTÉRIEUR mm	SÄGETOLERANZ INNEN TOLÉRANCE DE SCIAGE INTÉRIEUR mm
2–150	+2,0/0	0/–2,0
150–300	+5,0/0	0/–5,0

Andere Toleranzen und Formate auf Anfrage

Autres tolérances et dimensions sur demande

Konturen gesägt

Sciage de contours

DICKE EPAISSEUR mm	TOLERANZ TOLÉRANCE	RADIUS RADIUS min. mm	FORMAT DIMENSION max. mm
50–1200	auf Anfrage sur demande	430	2000x4000

Andere Toleranzen und Formate auf Anfrage

Autres tolérances et dimensions sur demande

Grossformate bis 7200 mm

Grands formats jusqu'à 7200 mm

Sägetoleranzen mm/m (gesägt)

Tolérances du sciage mm/m

DICKE EPAISSEUR mm	MIN. BREITE LARGEUR MIN. mm	MAX. BREITE LARGEUR MAX. mm	TOLERANZ TOLÉRANCE mm	MIN. LÄNGE LONGUEUR MIN. mm	MAX. LÄNGE LONGUEUR MAX. mm
3–12	150	2500	0/+2,0	150	2000
3–12	150	2500	0/+3,0	>2000	4000
3–12	150	2500	0/+4,0	>4000	7200

Andere Toleranzen und Formate auf Anfrage

Autres tolérances et dimensions sur demande



SONSTIGE SPEZIFIKATIONEN

SPÉCIFICATIONS SPÉCIALES

Folieren

Die Bleche und Platten werden ein- oder beidseitig mit einer Arbeitsschutzfolie versehen.

Folienauswahl je nach Anwendung:
blau-transparent
schwarz-weiss UV-Schutz
schwarz-weiss laserfähig

DICKE EPAISSEUR mm	BREITE LARGEUR Standard mm	LÄNGE LONGUEUR max. mm
1 – 4	1000/1250/1500	5000
5 – 30	auf Anfrage sur demande	auf Anfrage sur demande

Feuilles de protection

Les tôles et les plaques sont revêtues d'un film protecteur sur une ou deux faces.

En fonction des besoins, plusieurs types de films de protection sont disponibles:
bleu transparent
noir et blanc avec protection UV
noir et blanc pour découpe laser

Entgraten (manuell)

Entgraten (bürsten)

LÄNGE LONGUEUR min. mm	LÄNGE LONGUEUR max. mm	BREITE/HÖHE LARGEUR/ALTITUDE min. mm
150	2000	10

Oberflächen weisen Kratzspuren an Entgratungsstellen auf.
Relevant für Oberflächenbehandlung.

Ebavurage (manuelle)

Ébavurage (brossage)

BREITE/HÖHE LARGEUR/ALTITUDE max. mm
50

Les surfaces présentent des rayures aux endroits ébavurés.
Un traitement de surface est approprié.

Entgraten (fräsen)

DICKE EPAISSEUR min. mm	DIMENSION DIMENSION min. mm	ENTGRATEN EBAVURAGE mm
4,0	30 x 30	ca. 0,2-0,8

Fase ist nur ungefähr

Ébavurage (fraisage)

Le chanfrein est approximatif

Trowalisieren

Dimensionen beziehen sich auf Vollmaterial.

LÄNGE LONGUEUR max. mm	LÄNGE LONGUEUR min. mm	QUERSCHNITT COUPE TRANSVERSALE min. mm	QUERSCHNITT COUPE TRANSVERSALE max. mm	DURCHMESSER DIAMÈTRE max. mm
200	40	40 x 40	120 x 120	130

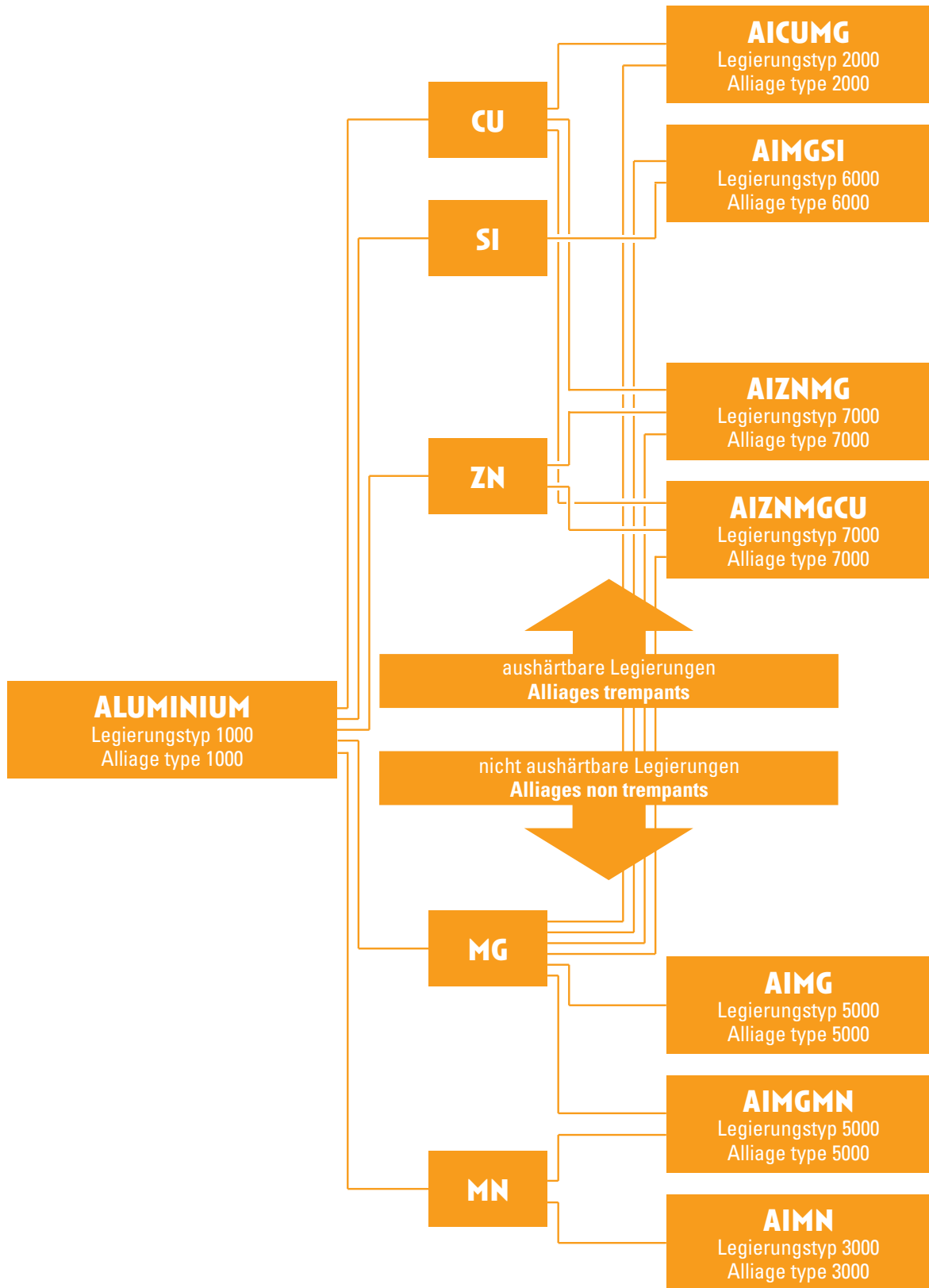
Hohlprofile / Rohre auf Anfrage.

Trovaliser

Les dimensions concernent le matériel plein.

Profilés creux / tubes sur demande.





«AUSHÄRTBARE» & «NICHTAUSHÄRTBARE» ALUMINIUM-LEGIERUNGEN

ALLIAGES D'ALUMINIUM TREMPANTS & NON-TREMPANTS

Aluminiumlegierungen werden unterteilt in «aushärtbare» und «nicht aushärtbare» bzw. «naturharte» Legierungen, je nachdem, wie eine Verfestigung durch die Wirkung von Legierungselementen erreicht werden kann. Fremdatome wirken infolge ihres anderen Atomdurchmessers immer als Störungen im Gitter, wobei nicht alle Fremdatome gleich stark wirken. Weiterhin ist von Bedeutung, ob die Fremdatome gelöst oder in Form von mehr oder weniger fein verteilten Ausscheidungen vorliegen und demnach die plastische Verformung in verschieden starkem Ausmass behindern. Entsprechend wird die Legierungsverfestigung unterschieden in Verfestigung durch Mischkristallbildung (nichtaushärtbare bzw. naturharte Legierungen) und Verfestigung durch Ausscheidung von vorher gelösten Bestandteilen (aushärtbare Legierungen). So führt eine geeignete Wärmebehandlung bei aushärtbaren Legierungen zur Festigkeitssteigerung, bei nichtaushärtbaren dagegen zum Festigkeitsabfall.

Les alliages d'aluminium sont répartis en alliages dits trempants ou non-trempants selon le mode de durcissement faisant intervenir les divers éléments d'alliage. Si tous les alliages d'aluminium peuvent être durcis par écrouissage (déformation à froid), seuls les alliages dits trempants permettent la modification notable de leurs caractéristiques mécaniques par précipitation d'une seconde phase liée aux éléments d'alliage présents dans la matrice aluminium, au moyen de traitements thermiques appropriés. A contrario, seule la perturbation du réseau cristallin original par les éléments d'alliage présents en solution solide permet la modification des caractéristiques mécaniques pour les alliages dits non-trempants.

Kupfer (Cu)

Cuivre (Cu)

- Erhöht die Festigkeit
- Verschlechtert die Korrosionsbeständigkeit

- Accroissement de la résistance mécanique
- Réduction de la résistance à la corrosion

Mangan (Mn)

Manganèse (Mn)

- Verbessert die Zähigkeit
- Erhöht die Festigkeit
- Verbessert die Verformbarkeit

- Accroissement de la résistance mécanique
- Accroissement de la ténacité
- Amélioration de la formabilité

Silizium (Si)

Silicium (Si)

- Erhöht die Abriebfestigkeit
- Senkt den Schmelzpunkt

- Accroissement de la résistance à l'abrasion
- Réduction du point de fusion

Magnesium (Mg)

Magnesium (Mg)

- Erhöht die Festigkeit
- Erhöht die Korrosionsbeständigkeit
- Verbessert die Schweisbarkeit

- Accroissement de la résistance mécanique
- Accroissement de la résistance à la corrosion (Mg < 3.7%)
- Accroissement de la soudabilité

Magnesium und Silizium (Mg+Si)

Magnesium et silicium (Mg+Si)

- Erhöht die Korrosionsbeständigkeit
- Verbessert die Umformbarkeit

- Accroissement de la résistance à la corrosion
- Excellente formabilité à l'état trempé-mûri

Zink (Zn)

Zinc (Zn)

- Ergibt im Zusammenhang mit anderen Elementen nach entsprechender thermischer Behandlung sehr hohe mechanische Eigenschaften

- Accroissement exceptionnel des caractéristiques mécaniques par traitement thermique en combinaison avec d'autres éléments d'alliage (Mg, Cu)



BEDEUTUNG DER NORMEN

Die Harmonisierung von Normen im Aluminiumbereich ist heute globalisiert. Die EN-Normen sind für alle europäischen Länder verbindlich. Die EN-Normen beschreiben den Stand der Technik, welcher insbesondere im Produkte-Haftungsrecht äusserst relevant ist.

Die bisherigen Ländernormen mit den Abkürzungen DIN, SN, o.ä. wurden durch EN-Normen ersetzt. Dabei ist zu beachten, dass die Toleranzgrenzen und -felder heute grösser sind. Im weiteren haben gewisse Hersteller eigene Werknormen für spezielle Legierungen erarbeitet, welche in der Regel engere Toleranzwerte beinhalten als die EN-Norm. Gerade dies ist oftmals verwirrend und führt zu Falschinterpretationen von Legierungen und deren Einsatzmöglichkeiten.

In unserer Lagerliste wollen wir uns auf Produktnormen

auf der Basis der EN-Normen beziehen.

Aus urheberrechtlichen Gründen dürfen wir keine Normen kopieren, weiterleiten oder im Internet veröffentlichen.

Wichtige Links zu Aluminium und Normen:
www.snv.ch (Schweizerische Normenvereinigung)
www.alu.ch (Aluminiumverband Schweiz)
www.eaa.net (European Aluminium Association)

Ein nützliches Hilfsmittel ist die Broschüre «Bestellen von Aluminium-Erzeugnissen nach EN-Normen». Sie ist unter www.aluminium-zentrale.de zu bestellen.

Übersicht der wichtigsten Normen (Aluminium und Al-Legierungen)

NORMNUMMER	NORMTITEL	NORMANWENDUNG
EN 573-1	Chem. Zusammensetzung und Form von Halbzeug	Num. Bezeichnungs-System
EN 573-2	Chem. Zusammensetzung und Form von Halbzeug	Symb. Bezeichnungs-System
EN 573-3	Chem. Zusammensetzung und Form von Halbzeug	Chem. Zusammensetzung
EN 573-4	Chem. Zusammensetzung und Form von Halbzeug	Erzeugnis-Formen
EN 515	Bezeichnung der Werkstoffzustände	Erzeugnis-Formen
EN 485-1	Bänder / Bleche / Platten	Techn. Lieferbedingungen
EN 485-2	Bänder / Bleche / Platten	Mech. Eigenschaften
EN 485-3	Bleche / Platten warmgewalzt	Grenzabmasse und Formtoleranzen
EN 485-4	Bleche / Platten kaltgewalzt	Grenzabmasse und Formtoleranzen
EN 1386	Bleche mit eingewalzten Mustern	Spezifikationen / Toleranzen
EN 1396	Bandbeschichtete Bleche (Farben)	Spezifikationen
EN 754-1	Gezogene Stangen / Rohre	Techn. Lieferbedingungen
EN 754-2	Gezogene Stangen / Rohre	Mech. Eigenschaften
EN 754-3	Gezogene Rundstangen	Grenzabmasse und Formtoleranzen
EN 754-4	Gezogene Vierkantstangen	Grenzabmasse und Formtoleranzen
EN 754-5	Gezogene Rechteckstangen	Grenzabmasse und Formtoleranzen
EN 754-6	Gezogene Sechskantstangen	Grenzabmasse und Formtoleranzen
EN 754-7	Gezogene Rohre nahtlos	Grenzabmasse und Formtoleranzen
EN 754-8	Gezogene Rohre nicht nahtlos (Kammer-WZ)	Grenzabmasse und Formtoleranzen
EN 755-1	Stangen / Rohre / Profile gepresst	Techn. Lieferbedingungen
EN 755-2	Stangen / Rohre / Profile gepresst	Mech. Eigenschaften
EN 755-3	Gepresste Rundstangen	Grenzabmasse und Formtoleranzen
EN 755-4	Gepresste Vierkantstangen	Grenzabmasse und Formtoleranzen
EN 755-5	Gepresste Rechteckstangen	Grenzabmasse und Formtoleranzen
EN 755-6	Gepresste Sechskantstangen	Grenzabmasse und Formtoleranzen
EN 755-7	Gepresste Rohre nahtlos	Grenzabmasse und Formtoleranzen
EN 755-8	Gepresste Rohre nicht nahtlos (Kammer-WZ)	Grenzabmasse und Formtoleranzen
EN 755-9	Gepresste Profile	Grenzabmasse und Formtoleranzen
EN 12020-1	Präzisionsprofile aus AW 6060 / 63 (Gepresst)	Techn. Lieferbedingungen
EN 12020-2	Präzisionsprofile aus AW 6060 / 63 (Gepresst)	Grenzabmasse und Formtoleranzen
EN 10204	Arten von Prüfbescheinigungen	z.B. 2.1, 2.2, 3.1



SIGNIFICATION DES NORMES

L'harmonisation des normes dans le domaine de l'aluminium se fait aujourd'hui à un niveau global. Les normes EN s'imposent à tous les pays européens. Les normes EN décrivent l'état de la technique, ce qui est extrêmement important en particulier dans le domaine de la responsabilité produits.

Les normes des pays utilisées jusqu'à maintenant avec les abréviations DIN, SN, ou autres ont été remplacées par les normes EN. Dans ce cadre là il convient de remarquer que les limites et les zones de tolérance sont aujourd'hui plus élevées. En outre certains fabricants ont élaboré leurs propres normes d'usine pour des alliages spéciaux; en règle générale celles-ci comprennent des valeurs de tolérance plus serrées que la norme EN. C'est précisément cela qui souvent induit en erreur et conduit à des interprétations erronées concernant les alliages et leurs possibilités d'utilisation.

Dans notre liste de stock nous nous référons aux normes produits sur la base des normes EN.

En raison de la législation sur les droits d'auteur nous n'avons pas le droit de copier des normes, de les transmettre ou de les publier sur internet.

Quelques liens internet importants en matière d'aluminium et de normes:

www.snv.ch (Association Suisse de Normalisation)

www.alu.ch (Association Suisse de l'Aluminium)

www.eaa.net (European Aluminium Association)

La brochure «Acheter des produits en aluminium selon les normes EN» est un outil particulièrement utile.

Vous pouvez la commander à l'adresse internet suivante:

www.aluminium-zentrale.de

Vue d'ensembles des normes plus importantes

NUMÉRO DE LA NORME	TITRE DE LA NORME	APPLICATION DES NORMES
EN 573-1	Composition chimique et forme	Système de désignation numérique
EN 573-2	Composition chimique et forme	Système de désignation basé sur les symboles chimiques
EN 573-3	Composition chimique et forme	Composition chimique
EN 573-4	Composition chimique et forme	Forme de produits
EN 515	Désignation des états métallurgiques	Forme de produits
EN 485-1	Tôles, bandes et tôles épaisses	Conditions techniques de contrôle et de livraison
EN 485-2	Tôles, bandes et tôles épaisses	Caractéristiques mécaniques
EN 485-3	Tôles, bandes et tôles épaisses	Tolérances sur dimensions et forme de produits laminés à chaud
EN 485-4	Tôles, bandes et tôles épaisses	Tolérances sur dimensions et forme de produits laminés à froid
EN 1386	Tôles relief	Spécifications
EN 1396	Tôles et bandes revêtues en bobine pour applications générales	Spécifications
EN 754-1	Barres et tubes étirés	Conditions techniques de contrôle et de livraison
EN 754-2	Barres et tubes étirés	Caractéristiques mécaniques
EN 754-3	Barres rondes	Tolérances sur dimensions et forme
EN 754-4	Barres carrées	Tolérances sur dimensions et forme
EN 754-5	Barres rectangulaires	Tolérances sur dimensions et forme
EN 754-6	Barres hexagonales	Tolérances sur dimensions et forme
EN 754-7	Tubes filés sur aiguille	Tolérances sur dimensions et forme
EN 754-8	Tubes filés à pont	Tolérances sur dimensions et forme
EN 755-1	Barres, tubes et profilés filés	Conditions techniques de contrôle et de livraison
EN 755-2	Barres, tubes et profilés filés	Caractéristiques mécaniques
EN 755-3	Barres rondes	Tolérances sur dimensions et forme
EN 755-4	Barres carrées	Tolérances sur dimensions et forme
EN 755-5	Barres rectangulaires	Tolérances sur dimensions et forme
EN 755-6	Barres hexagonales	Tolérances sur dimensions et forme
EN 755-7	Tubes filés sur aiguille	Tolérances sur dimensions et forme
EN 755-8	Tubes filés à pont	Tolérances sur dimensions et forme
EN 755-9	Profilés	Tolérances sur dimensions et forme
EN 12020-1	Profilés de précision filés en AW 6060/63	Conditions techniques de contrôle et de livraison
EN 12020-2	Profilés de précision filés en AW 6060/63	Tolérances sur dimensions et forme
EN 10204	Types de documents de contrôle	par exemple 2.1, 2.2, 3.1



TRANSPORT & LAGERUNG VON ALUMINIUM-HALBFABRIKATEN

Aluminium-Halbzeug muss sorgfältig transportiert werden, und auch der Lagerung ist besondere Beachtung zu schenken. Transport-, Handlings- und Lagerungsschäden beeinträchtigen zwar die Funktionstüchtigkeit von Aluminium-Halbzeugteilen kaum; sie treten aber nach einer Oberflächenbehandlung (anodische Oxidation, Einbrennlackierung, Pulverbeschichtung) meist negativ hervor und beeinträchtigen dadurch das ästhetische Erscheinungsbild. Die möglichen Störfaktoren sind: Wasserflecken, Korrosion, Scheuerstellen (Reiboxidation), Kratzer, Beulen, Knicke. Um auf die praktischen Hinweise zur Schadenverhütung eingehen zu können, sind grundsätzliche Überlegungen zu den Problemen «atmosphärische Korrosion» und «Kondensation» notwendig.

Atmosphärische Korrosion

Seit Jahrzehnten werden Aluminium-Legierungen nicht zuletzt wegen ihrer guten Korrosionsbeständigkeit angewendet. Die dünne, natürliche Oxidschicht auf der Metalloberfläche bietet grundsätzlich einen bedingten Schutz gegen atmosphärische Angriffe. Kommt es dennoch durch Einwirkung aggressiver Medien zu einem Angriff, so wirkt sich dieser Vorgang durch ein mehr oder weniger stark ausgeprägtes «Mattwerden» der Oberfläche oder in Form von punktförmigen Angriffsstellen aus.

Solche «Fehlstellen», die im allgemeinen die Funktionstüchtigkeit des Aluminiumteils nicht beeinträchtigen, lassen sich – sofern aus ästhetischen Gründen erforderlich – nur durch einen mechanischen Oberflächenabtrag beseitigen.

Luftfeuchtigkeit und Kondensation

Bei der Lagerung und der Bearbeitung von Aluminium-Halbzeug ist auch dem Phänomen der Kondensation bzw. der Schwitzwasserbildung Beachtung zu schenken.

Luft enthält bekanntlich stets Feuchtigkeit in Form von Wasserdampf. Er kondensiert an kälteren Oberflächen, sobald seine Taupunkt-Temperatur unterschritten wird. Bringt man also z. B. ein kaltes Blech in einen geheizten Lagerraum, so ist je nach der hier herrschenden Temperatur und der relativen Luftfeuchtigkeit mit einem Beschlagen der Metalloberfläche (also Kondensation) zu rechnen. So können z. B. die folgenden Bedingungen zu der unerwünschten Kondensation führen:

- Das kalte Material wird rasch in einen warmen Raum gebracht.
- Die Aluminium-Halbfabrikate erleiden eine zu rasche Abkühlung in geschlossenen Verpackungen, Behältern oder Transporträumen.
- Das Material ist einer raschen Erhöhung der Luftfeuchtigkeit bei gleichbleibender Temperatur, wie sie z. B. bei Gewittern auftreten kann, ausgesetzt.
- Bei starker Verunreinigung der Luft (CO₂, Staub usw.) kann schon bei kleinen Temperaturdifferenzen das unerwünschte Schwitzwasser auftreten.

Relative Luftfeuchtigkeit (FR %) und Temperaturdifferenz (ΔT °C): Bedingungen, bei denen sich Schwitzwasser auf kalten Metalloberflächen bildet

FR %	95	90	85	80	75	70	65	60
ΔT °C	1	2	2–3	3–4	4–5	5–6	6–8	7–9
FR %	55	50	45	40	35	30	25	20
ΔT °C	9–12	10–13	12–14	13–17	16–19	18–21	21–23	24–27

Beispiel

Metall, das bei einer Aussentemperatur von 5 °C gelagert worden ist, wird in einen Raum mit 18 °C Innentemperatur und 60 % Luftfeuchtigkeit gebracht.

Laut Tabelle

ΔT °C bei FR 60% = 7–9 °C

Bei gestapelten Blechen oder gewickelten Bändern nimmt die Kondensation nicht nur auf die äusseren Oberflächen Einfluss; dem möglichen kapillaren Eindringen der Feuchtigkeit in die Spalten ist ebenfalls besondere Aufmerksamkeit zu schenken. Relative Luftfeuchtigkeit im Raum und Temperaturdifferenz ΔT zwischen dem kalten Metall und der Raumluft können mit Hygro- und Thermometer gemessen werden. Die nachfolgende Tabelle gibt darüber Auskunft, bei welchen Bedingungen mit einer Kondensation zu rechnen ist.

Praktische Hinweise zur Schadenverhütung

Der Transport

Aluminium-Halbzeug soll in geschlossenen oder zumindest gedeckten Fahrzeugen transportiert werden, damit ein Nasswerden oder eine Beeinflussung beispielsweise durch Streusalz vermieden wird. Ist dies nicht möglich, müssen die Kollis wenigstens mit Planen zugedeckt werden.

Entsprechend der Verpackungsart muss so geladen werden, dass die untersten Verpackungseinheiten auch bei rauher Fahrt nicht durch das Gewicht der darüberliegenden Ware eingedrückt werden. Von Vorteil ist es überdies, die gesamte Ladung mit Gurten zu einer festen Einheit zusammenzuspannen.

Das Abladen

Damit das Aluminium-Halbzeug und vor allem geschlossene Packungen nicht nass werden, soll grundsätzlich unter Dach abgeladen werden.

Ist das Material aus irgendeinem Grunde doch feucht geworden, so muss es noch am gleichen Tag abgetrocknet werden. Das Trockenlassen an der Luft ist nur dann zulässig, wenn die feuchten Zwischenlagen entfernt und die Teile so gelagert werden, dass sie einander nicht berühren.

Langes Halbzeug ist mit den Hebezeugen an mehreren Stellen zugleich zu fassen, damit ein Knicken vermieden wird. Seilschlingen sind möglichst zu polstern. Sind für den Gabelstapler auf dem Material besondere Greifstellen vorgesehen bzw. bezeichnet, so sollen nur diese benutzt werden.

Es empfiehlt sich, das eintreffende Material einer sofortigen Eingangskontrolle zu unterziehen. Allfällige Transportschäden müssen sofort gemeldet werden, evtl. mit dem Vermerk «Annahme unter Vorbehalt», da Ansprüche an die Transportversicherung nur während eines begrenzten Zeitraumes geltend gemacht werden können.

Das Einlagern

Wird kaltes Halbzeug unmittelbar in warme oder feuchte Räume gebracht, so kann – wie erwähnt – Schwitzwasser entstehen, das besonders bei verpacktem Material sehr rasch einen Oberflächenanriff bewirkt. Um dies zu verhüten, können je nach Möglichkeiten und Situation folgende Vorkehrungen getroffen werden:

Im Beispiel

ΔT °C (18 °C – 5 °C) = 13 °C

Auswirkungen

Feuchtes Metall, weil die zulässige Temperaturdifferenz von 7–9 °C überschritten wird.



TRANSPORT & LAGERUNG VON ALUMINIUM-HALBFABRIKATEN

- Das Material wird vorübergehend an einem kühlen und trockenen Ort, an dem keine Kondensation zu befürchten ist (siehe auch Tabelle auf Seite 6.10), zwischengelagert.
- Um den Luftzutritt zu verringern, wird die Ware mit Planen so lange abgedeckt, bis sie die Raumtemperatur erreicht hat.
- Verpacktes Halbzeug sollte sofort ausgepackt werden.

Die Lagerung

Aluminium-Halbzeug soll nicht im Freien gelagert werden.

Geeignet sind, wie erwähnt, beheizte oder unbeheizte, vor allem aber trockene Räume. Hohe Luftfeuchtigkeit, Durchzug und rasche Temperaturschwankungen schaden dem Material.

Absolut trockene Ware kann auch in der Originalverpackung aufbewahrt werden.

Gestapelt wird sorgfältig und nur so hoch, dass das zuunterst liegende Material nicht beschädigt wird.

Ausgepacktes Aluminium-Halbzeug darf nicht in direkter Berührung mit anderen Metallen gelagert werden, da es sonst zu einer Kontaktkorrosion kommen kann. Die Gestellauflagen sollen mit einem nichthygroskopischen und chemisch neutral reagierenden Material abgedeckt sein, welches zudem die Oberfläche nicht zerkratzt (also Kunststoff, Holz usw.).

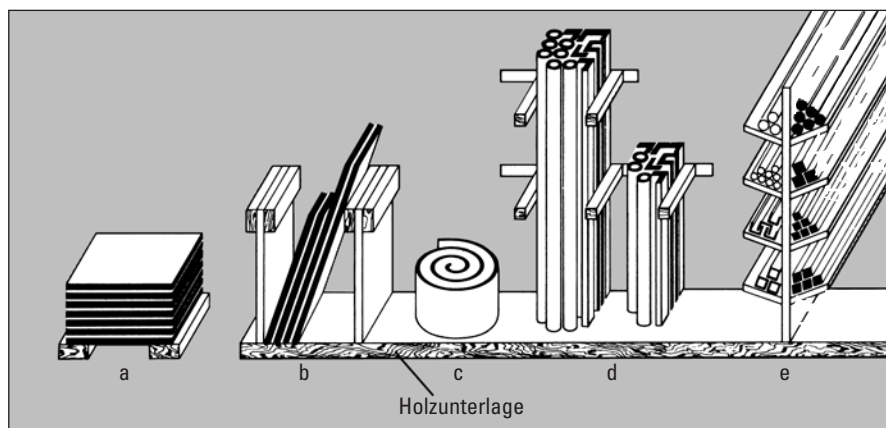
Die Handhabung

Bei jeder Materialbewegung ist darauf zu achten, dass weder Kratzer noch Schürfstellen entstehen. Für den innerbetrieblichen Transport sind schützende Materialien wie Wellkarton, Holzlatten oder synthetische Spezialprodukte zwischen die Teile zu legen. Wer mit Aluminium-Halbzeug arbeitet, trägt stets saubere Handschuhe aus weichen Textilien. Der durch Fingerabdrücke übertragene Handschweiss ist ein Medium, das die Metalloberfläche in kurzer Zeit angreift und in ihrem Aussehen beeinträchtigt; dies vor allem dann, wenn die Teile nachträglich anodisiert werden.

Sollte es dennoch zu Fingerabdrücken kommen, sind diese sofort mit Äthanol oder Methanol zu entfernen. Später helfen keine chemischen Mittel mehr; die Schäden müssen durch mechanische Behandlung wie Schleifen oder Bürsten mühsam beseitigt werden.

Auch beim innerbetrieblichen Transport, z. B. in einen wärmenden Raum, sind die gleichen Regeln zu beachten, wie sie für die Einlagerung gelten.

So wird Aluminium-Halbzeug gelagert



- a Liegende Lagerung von Blechen und Scheiben: Das Halbzeug darf nicht mit Zementfussböden und dem Mauerwerk in Berührung gebracht werden.
- b Stehende Lagerung von Blechen: Hierfür eignen sich Gestelle aus Holz oder Aluminium. Bei Eisengestellen müssen die Anlageflächen mit weicherem Material, z. B. mit Holz, abgedeckt werden.
- c Sachgemässe Lagerung von Bändern in Ringen.
- d Stehende Lagerung von Rohren, Stangen und Profilen mit grösseren, widerstandsfähigen Querschnitten.
- e Liegende Lagerung von Rohren, Stangen und Profilen mit kleineren, empfindlichen Querschnitten.



TRANSPORT & STOCKAGE DE SEMI-PRODUITS EN ALUMINIUM

Les semi-produits en aluminium exigent certaines précautions lors du transport et ils demandent également une attention particulière lors du stockage.

Les dégradations résultant d'une manutention sans précautions lors du transport ou du stockage, ne compromettent guère l'aptitude fonctionnelle des semi-produits en aluminium. Toutefois ces dégradations deviennent très visibles sur les produits ayant subi un traitement de surface (oxydation anodique, vernis au four ou revêtement au pistolet), elles altèrent l'aspect esthétique et réduisent ainsi la valeur marchande des produits. Les différents défauts possibles sont : taches d'eau, corrosions, éraflures, marques d'usure par frottement (oxydation par frottement), rayures, bosses et déformations.

Pour pouvoir fournir des indications pratiques sur la prévention de ces détériorations, il faut déterminer les causes qui génèrent de la «corrosion atmosphérique» et de la «condensation».

Corrosion atmosphérique

Depuis des dizaines d'années, l'aluminium et ses alliages sont utilisés entre autre parce qu'ils présentent une bonne résistance à la corrosion. La couche d'oxyde mince et naturelle qui se forme sur la surface assure une protection du métal contre les attaques agressives de l'atmosphère. Malgré cette protection naturelle, une attaque peut se produire sous l'effet d'un agent corrosif, ce phénomène se manifeste alors par un aspect terne plus ou moins marqué ou par la formation de piqûres localisées.

Si pour des raisons d'esthétique, de tels défauts (qui en général n'affectent que très peu l'aptitude fonctionnelle des pièces en aluminium) ne peuvent être tolérés, la seule possibilité de les éliminer est une opération mécanique avec enlèvement de matière.

Humidité de l'air et condensation

Pour la durée de stockage et l'opération de façonnage des semi-produits en aluminium, il faut préserver les pièces contre les phénomènes de condensation et de buée.

On sait que l'air contient toujours de l'humidité sous forme de vapeur d'eau. Cette vapeur se condense sur les surfaces plus froides dès que celles-ci sont à une température inférieure au point de rosée. Par exemple, si une tôle froide est placée dans un magasin de stockage chauffé, il se formera, selon la température du local et selon l'humidité de l'air, une buée (c'est-à-dire une condensation) plus ou moins importante sur la surface du métal.

C'est ainsi, par exemple, qu'une condensation indésirable peut apparaître dans les conditions suivantes :

- Lorsque les produits froids sont introduits directement dans un local chaud.
- Lorsque les semi-produits en aluminium dans des emballages fermés, dans des containers ou dans des soutes subissent un refroidissement trop brusque.

- Lorsque le matériau est soumis à une augmentation rapide de l'humidité de l'air à température constante; «par exemple en cas d'orage».

- Lorsque l'air est fortement pollué (CO₂ poussières, etc.), une condensation indésirable peut apparaître déjà pour de faibles différences de température.

Dans le cas de tôles empilées ou de bandes sous forme de bobines, la condensation n'agit pas seulement sur les surfaces externes mais il faut accorder une attention toute particulière à la pénétration possible de l'humidité par effet capillaire entre les produits.

L'humidité relative de l'air dans le local de stockage et la différence de température ΔT entre le métal froid et l'air ambiant peuvent être mesurées avec des hygromètres et des thermomètres. Le tableau ci-dessous indique les possibilités de formation de condensation.

Indications pratiques pour éviter des défauts

Transport

Lors du transport des semi-produits en aluminium, il faut éviter qu'ils deviennent humides ou qu'ils entrent en contact avec du sel.

Déchargement

Afin d'éviter que les semi-produits en aluminium, surtout ceux qui sont disposés dans des emballages fermés, ne deviennent humides, le déchargement doit être effectué sous une toiture.

Si, pour une raison quelconque, le matériau a pris de l'humidité, il faut le faire sécher le jour même. Un séchage à l'air n'est possible que si l'on élimine les intercalaires humides ou si les pièces sont stockées de manière à ne pas être en contact entre elles (avec une bonne circulation d'air).

Les semi-produits de grande longueur doivent être supportés en plusieurs points par les appareils de manutention pour éviter des déformations. Il faut placer des rembourrages sous les élingues pour éviter des marques. Si des repères ont été placés pour indiquer les points d'attaque pour les chariots à fourche, les fourches doivent être appliquées uniquement en ces points.

Il est recommandé de soumettre immédiatement les matériaux reçus à un contrôle de réception. Les dégradations consécutives au transport doivent être signalées tout de suite, éventuellement par la remarque sur le bon de livraison «accepté sous réserve». Cette mesure est nécessaire parce que le délai imparti pour de telles réclamations est d'une durée limitée. Ce contrôle est aussi nécessaire pour des livraisons à des fournisseurs extérieurs (usinage, traitement de surface).

Entrée en magasin

Si des semi-produits froids sont introduits dans des locaux chauds ou humides, il peut se produire (comme indiqué plus haut) de la condensation, ce qui conduit très rapidement à une attaque de la surface. Les matériaux emballés sont particulièrement sensibles à ce phénomène. Pour éviter cet inconvénient, il convient de prendre les mesures suivantes :

Humidité relative de l'air (HR%) et différence de température (ΔT °C):

Conditions de formation de condensation sur une surface métallique froide.

FR %	95	90	85	80	75	70	65	60
ΔT °C	1	2	2-3	3-4	4-5	5-6	6-8	7-9
FR %	55	50	45	40	35	30	25	20
ΔT °C	9-12	10-13	12-14	13-17	16-19	18-21	21-23	24-27

Exemple

Un métal qui a été stocké sous une température ambiante de 5°C est amené dans un local où la température s'élève à 18°C et où l'humidité relative est de 60 %.

D'après le tableau

ΔT °C pour formation de condensation avec
FR 60% = 7-9°C

Dans l'exemple

ΔT °C = (18°C - 5°C) = 13°C

Résultat

Le métal sera humide vu que la différence de température dépasse la valeur admissible de 7-9°C.



TRANSPORT & STOCKAGE DE SEMI-PRODUITS EN ALUMINIUM

- Le matériel doit être déposé provisoirement dans un endroit frais et sec où aucune condensation n'est pas à craindre (voir le tableau page 6.16).
- Afin de réduire le contact avec l'air, les produits doivent être recouverts de bâches jusqu'à ce que le matériau atteigne la température du local.
- Les produits emballés doivent être déballés tout de suite.

Stockage

Les semi-produits en aluminium ne doivent pas être stockés à l'extérieur. Une grande humidité de l'air et de fortes fluctuations de la température sont nuisibles aux semi-produits.

Des produits absolument secs peuvent être conservés dans leur emballage d'origine.

Dans le cas de produits empilés, il faut limiter la hauteur de telle sorte que les produits situés au bas ne risquent pas d'être détériorés. Les semi-produits en aluminium, déballés, ne doivent pas être stockés en contact avec d'autres métaux car il en résulterait un risque de corrosion par contact. Les râteliers ou rayonnages de stockage doivent être revêtus d'un matériau non hygroscopique, chimiquement neutre et qui ne risque pas de rayer la surface (plastique ou bois).

Manutention

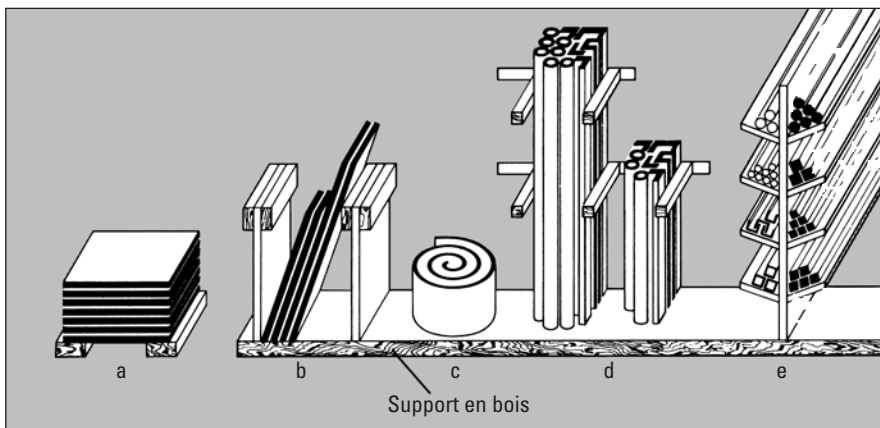
Lors de toute manutention ou de tout déplacement des produits, il faut veiller à ce qu'il ne se produise ni rayures, ni éraflures. Pour les manutentions à l'intérieur de l'usine, il faut placer des matériaux de protection non corrosifs entre les pièces, tels que du carton ondulé, des lattes de bois ou des matières synthétiques adaptées.

Tous ceux qui manipulent des semi-produits en aluminium doivent porter des gants propres en textile souple. La transpiration des mains est un agent qui attaque très rapidement la surface du métal. Cela nuit à l'aspect décoratif, surtout si les produits doivent être anodisés par la suite.

Si accidentellement des semi-produits étaient manipulés sans gants, il faudrait immédiatement éliminer les traces des doigts avec de l'alcool éthylique ou méthylique. Après une attente, même courte, les marques ne peuvent plus être effacées par aucun produit chimique et il faut recourir alors à des procédés mécaniques comme le meulage ou le brossage.

Lors des transports à l'intérieur des usines, par exemple pour amener les produits dans un local plus chaud, il faut observer les mêmes règles que pour l'entrée en magasin.

Voici comment il faut stocker les demi-produits en aluminium



- a Stockage à plat de tôles et de plaques : les semi-produits ne doivent pas être en contact avec des sols en ciment ou avec des maçonneries.
- b Stockage debout de tôles : pour ce type de stockage, il est possible d'utiliser des râteliers ou des cloisonnement en bois ou en aluminium; dans le cas de râteliers en acier, les surfaces d'appui soient revêtues d'un matériau plus mou, par ex. du bois.
- c Stockage recommandé pour les bandes en rouleaux.
- d Stockage debout de tubes, de barres et de profilés de grande section, présentant une résistance suffisante «longueur pas plus de 2 m».
- e Stockage à plat de tubes, de barres et de profilés de petite section, risquant de se déformer.



