

Rechteckstangen

EN AW-6082
EN AW-AISI1MgMn
T6

Rechteckstangen aus ANTICORODAL-112 sind für Anwendungen im mittleren Festigkeitsbereich geeignet und zeichnen sich durch eine sehr gute Bearbeitbarkeit, hohe Korrosionsbeständigkeit und gute Schweisseignung aus.

EINSATZGEBIET

ANTICORODAL®-112 ist eine Legierung im mittleren Festigkeitsbereich mit guter Korrosionsbeständigkeit, die bevorzugt im Apparate- und Maschinenbau eingesetzt wird.

Anwendungsbeispiele: Im Bauwesen und für Apparate- und Maschinenbauteile mit unterschiedlichsten Bearbeitungen. Nach EN 602 geeignet für den Einsatz in Kontakt mit Lebensmitteln.

EIGENSCHAFTEN

Oberflächen gepresst

Kleinere Oberflächenfehler vom Herstellungsprozess und Transport sind möglich. Die Oberfläche kann von der Wärmebehandlung verfärbt sein. Freiheit von Oberflächenfehlern gemäss EN-Norm EN 755-1.

Bearbeitung Zerspanbarkeit gut
Formstabilität bedingt

Anodisierbarkeit

- technisch sehr gut
- dekorativ bedingt geeignet*

* Gutes Anodisationsverhalten, keine Garantie für dekorative Anwendungen bez. des Farbtones und der Gleichmässigkeit.

Korrosionsbeständigkeit

- ausgezeichnet in Normalatmosphäre
- gut in Meerwasseratmosphäre

Schweissbarkeit

- WIG/MIG ausgezeichnet
- Widerstand ausgezeichnet

Festigkeitsabfall in der Wärmeinflusszone.

TOLERANZEN

Breite und Dicke, Grenzabmasse EN 755-5

Breite W [mm]	Breite Grenz-Abmass [mm]	Dicke t 10 <t ≤ 18 [mm]	Dicke t 18 <t ≤ 30 [mm]	Dicke t 30 <t ≤ 50 [mm]	Dicke t 50 <t ≤ 80 [mm]
über bis					
>30 - 50	± 0.40	± 0.30	± 0.35	± 0.40	-
>50 - 80	± 0.60	± 0.35	± 0.40	± 0.50	± 0.60
>80 - 120	± 0.80	± 0.40	± 0.45	± 0.60	± 0.70
>120 - 180	± 1.0	± 0.50	± 0.55	± 0.60	± 0.70
>180 - 240	± 1.4	± 0.60	± 0.65	± 0.70	± 0.80

Andere Abmasse auf Anfrage, gemäss EN 755-5.

Geradheitsabweichung

EN 755-5

Toleranz für ganze Stangen (Ausgangsmaterial).

Bei Zuschnitten (Länge min. 300 mm) wird entsprechend umgerechnet.

Breite W [mm]	Dicke t [mm]	Maximale Geradheitsabweichung [mm/m]
≥ 10 - 80	≥ 10 - 80	max. 2
80 - 120	≥ 10 - 50 50 - 120	max. 2 max. 3
120 - 180	≥ 10 - 50 50 - 180	max. 3 max. 4
180 - 350	≥ 10 - 50	max. 4

Andere Toleranzen auf Anfrage, gemäss EN 755-5.

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Gewichts-% nach EN 573-3

Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti
0.7	max.	max.	0.40	0.6	max.	max.	max.
1.3	0.50	0.10	1.0	1.2	0.25	0.20	0.10

Aluminium: Rest / Andere Beimengungen: Einzel ≤ 0.05 , Insgesamt ≤ 0.15

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN (Richtwerte)

Dichte 2.70 g/cm³
Elastizitätsmodul 69'000 MPa
Lin. Wärmeausdehnungskoeffizient (20-100°C) 23.4 10⁻⁶ K⁻¹
Wärmeleitfähigkeit 150 - 170 W/mK
Elektrische Leitfähigkeit (20°C) 24 - 28 MS/m

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Garantierte Werte T6

EN 755-2

Rechteckstangen Dicke t [mm]	Zugfestigkeit R _m [MPa]	Dehngrenze R _{p0.2} [MPa]	Bruchdehnung A [%]
≤ 20	min. 295	min. 250	min. 8
20 < t ≤ 150	min. 310	min. 260	min. 8

Härte typischer Wert 95 HBW.

VERFÜGBARKEIT AB LAGER

Rechteckstangen, gemäss Allega Stangen Katalog.

Andere Formen, Dicken, Abmessungen und Zustände auf Anfrage.

Qualitäten mit speziellen oder garantierten Eigenschaften auf Anfrage.

QUALITÄTSHINWEIS

Auch bei einer einwandfreien Herstellung nach den entsprechenden Normen können bei Profilen für allgemeine industrielle Anwendungen Materialfehler, wie z.B. Pressfehler (z.B. Zweiwachs, Gefügeinhomogenitäten, Fremdeinschlüsse) nicht mit absoluter Sicherheit ausgeschlossen werden. Bei speziellen Anforderungen und bei hohen möglichen Folgekosten oder hohen Sicherheitsrisiken können speziell hergestellte und geprüfte Qualitäten eingesetzt werden. Der Besteller muss entsprechende Anforderungen bei der Anfrage bzw. bei der Bestellung definieren.

Die Informationen in diesem Datenblatt bedeuten nicht eine Garantie der Materialeigenschaften und Eignung für Fertigung, Zusammenbau oder Anwendung in einem bestimmten Fall. Die Hinweise im Anhang zu den technischen Datenblättern sind ein dazugehöriger Bestandteil, welchem der Verarbeiter / Anwender Rechnung zu tragen hat. Allega behält sich das Recht vor, Änderungen in diesem technischen Datenblatt ohne Ankündigung vorzunehmen.

