



Schwarzwälder Metallhandel GmbH
 Industriestr.18
 78647 Trossingen
 Tel. : 07425 947 0
 FAX: 07425 947 99
 mail: info@smh-metalle.de
 web: www.smh-metalle.de



Werkstoffdatenblatt

EN AW-6061 [EN AW-Al Mg1SiCu]

Entspricht den Anforderungen der EU-Richtlinien RoHS 2011/65/EU und Altfahrzeuge 2000/53/EG

1) chemische Zusammensetzung nach DIN EN 573-3 [in % der Masse, Rest Al]

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Ti	Bi	Pb	zus
min.	0,40	-	0,15	-	0,8	0,04	-	-	-	-	-	-
max.	0,8	0,70	0,40	0,15	1,2	0,35	-	0,25	0,15	-	-	0,15

2) mechanische Eigenschaften nach DIN EN 754-2 gezogen / DIN EN 755-2 gepresst

Werkstoff- zustand	Maße in mm		R _m Mpa		R _{p0,2}		A% min.	A _{50mm} %	HBW
	D ^a	S ^b	min.	max.	min.	max.	min.	min.	typ. Wert
T6^c	≤80	≤80	290	-	240	-	10	8	95
T6^c	≤200	≤200	260	-	240	-	8	6	95

D^a= Durchmesser von Rundstangen / S^b= Schlüsselweite von Vierkant- und Sechskantstangen, Dicke von Rechteckstangen / c Die Eigenschaften dürfen durch Abschrecken an der Presse erzielt werden.

Klassifizierung: 1=sehr gut / 6=ungenügend

Physikalische Eigenschaften		Allgemeine Eigenschaften			
Dichte g/cm ³	2,70	Korrosionsbeständigkeit gegen	Oberflächenbehandlung		
Elastizitätsmodul MPa	70000				
Wärmeleitfähigkeit W/(m K)	170-200	Witterung	2	Schutzanodisieren	1
Wärmeausdehnung (20-100 °) 10 ⁻⁶ /K	23,0	Meerwasser	2/3	Anodisieren dekorativ	3
Elektrische Leitfähigkeit MS/m	22-30	Lötbarkeit		Anstrich/Beschichten	2
		Hartlöten mit Flussmittel	2		
		Hartlöten ohne Flussmittel	4		
		Reißlöten	2		
		Weißlöten mit Flussmittel	3		
Schweißbarkeit		Zerspanungseigenschaften			
Gas-	3	weichgeglüht			4
WIG-	2	kaltverfestigt			-
MIG-	1	ausgehärtet			2
Widerstandsschweißen	3	Schnittgeschwindigkeit v=m/min			k.A.
		Spanform			k.A.

Irrtümer und Änderungen vorbehalten/Dokument unterliegt nicht dem Änderungsdienst