



# Werkstoffdatenblatt

## EN AW-2007 [AlCu4PbMgMn]

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

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Ti	Bi	Sn	Pb	zus
<b>min.</b>	-	-	3,3	0,50	0,40	-	-	-	-	-	-	0,8	-
<b>max.</b>	0,80	0,8	4,6	1,0	1,8	0,10	0,20	0,80	0,20	0,20	0,2	1,5	0,30

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

Werkstoff- zustand	Maße in mm		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0,2</sub> MPa		A%	A <sub>50mm</sub> %	HBW
	D <sup>a</sup>	S <sup>b</sup>	min.	max.	min.	max.	min.	min.	typ. Wert
<b>T3<sup>c</sup></b>	≤ 30	≤ 30	370	-	240	-	7	5	95
	30 < D ≤ 80	30 < S ≤ 80	340	-	220	-	6	-	95
<b>T4/T4510</b> <b>T4511<sup>c</sup></b>	≤ 80	≤ 80	370	-	250	-	8	6	95
	80 < D ≤ 200	80 < S ≤ 200	340	-	220	-	8	-	95
	200 < D ≤ 250	200 < S ≤ 250	330	-	210	-	7	-	95

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

Physikalische Eigenschaften		Allgemeine Eigenschaften		
Dichte g/cm <sup>3</sup>	2,85	<b>Korrosionsbeständigkeit gegen</b>	<b>Oberflächenbehandlung</b>	
Elastizitätsmodul MPa	72500			
Wärmeleitfähigkeit W/(m K)	130-160	Witterung	Schutzanodisieren	5
Wärmeausdehnung (20-100 °) 10 <sup>-6</sup> /K	23,0	Meerwasser	Anodisieren dekorativ	-
Elektrische Leitfähigkeit MS/m	18-22	<b>Lötbarkeit</b>	Anstrich/Beschichten	4
		Hartlöten mit Flussmittel		
		Hartlöten ohne Flussmittel		
		Reißlöten		
		Weißlöten mit Flussmittel		
Schweißbarkeit		Zerspanungseigenschaften		
Gas-	-	Ausgehärtet		1
WIG-	-	Schnittgeschwindigkeit v=m/min		70-300
MIG-	-	Spanform		Schuppen
Widerstandsschweißen	-			

Irrtümer und Änderungen vorbehalten / Dokument unterliegt nicht dem Änderungsdienst