

Zustände von Aluminium-Halbzeugen



Was heißt eigentlich T651 oder W19?

Erfahren Sie alles über die verschiedenen Zustände inklusive EN/DIN Vergleich.



Bleche und Platten

Zustand		Legierungen	Beschreibung
EN	DIN		
H14	F11	EN AW-1050 A	Kaltverfestigt - 1/2 hart
		EN AW-5005A	
H111	W19	EN AW-1050A	Geglüht und durch anschließende Arbeitsgänge, z.B. Recken oder Richten, geringfügig kaltverfestigt (weniger als H11)
		EN AW-5754	
		EN AW-5083	
H112	F8	EN AW-1050A	Durch Warmumformung oder eine begrenzte Kaltumformung geringfügig kaltverfestigt (mit festgelegten Grenzwerten der mechanischen Eigenschaften)
H24	G11	EN AW-1050A	Kaltverfestigt und rückgeglüht - 1/2 hart
H22	G22	EN AW-5754	Kaltverfestigt und rückgeglüht - 1/4 hart
T4	F39-40	EN AW-2017A	Lösungsgeglüht und kaltausgelagert
T451	F39-40	EN AW-2017A	Lösungsgeglüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: Bleche 0,5% bis 3%, Platten 1,5% bis 3%, gewalzte oder kalt nachverformte Stangen 1% bis 3%, Freiformschmiedestücke oder geschmiedete und gewalzte Ringe 1% bis 5%) und kaltausgelagert. Die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet
T6	F28-32	EN AW-6082	Lösungsgeglüht und warmausgelagert
		EN AW-7020	
		EN AW-7075	
T651	F35	EN AW-7020	Lösungsgeglüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: Bleche 0,5% bis 3%, Platten 1,5% bis 3%, gewalzte oder kalt nachverformte Stangen 1% bis 3%, Freiformschmiedestücke oder geschmiedete und gewalzte Ringe 1% bis 5%) und warmausgelagert. Die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet.
		EN AW-7022	
		EN AW-7075	
T652	F48-53	EN AW-7075	Lösungsgeglüht, durch 1% bis 5% bleibende Stauchung entspannt und warmausgelagert



Stangen und Profile

Zustand		Legierungen	Beschreibung
EN	DIN		
H111	W19	EN AW-5083	Geglüht und durch anschließende Arbeitsgänge, z.B. Recken oder Richten, geringfügig kaltverfestigt (weniger als H11)
		EN AW-5754	
H112	F18/F27	EN AW-5019	Durch Warmumformung oder eine begrenzte Kaltumformung geringfügig kaltverfestigt (mit festgelegten Grenzwerten der mechanischen Eigenschaften)
		EN AW-5083	
		EN AW-5754	
T3/T4	F34/F37	EN AW-2017A	Lösungsgeglüht, kaltumgeformt und kaltausgelagert / Lösungsgeglüht und kaltausgelagert
		EN AW-2007	
T6	F28	EN AW-6012	Lösungsgeglüht und warmausgelagert
		EN AW-6082	
		EN AW-7020	
		EN AW-7022	
		EN AW-7075	
T66	F22	EN AW-6060	Lösungsgeglüht und warmausgelagert – bessere mechanische Eigenschaften als T6 durch spezielle Kontrolle des Verfahrens (Legierungen der Reihe 6000)



Sie haben noch Fragen?
Wir sind für Sie da.

AMCO Metall-Service GmbH

Pfalzburger Straße 251
28207 Bremen

Tel.: + 49 421 / 41009-0
Fax: + 49 421 / 41009-718

E-Mail: info@amco-metall.de
www.amco-metall.de