

## Aluminium EN 573-3 (DIN 1712)

Aluminium-Knetlegierungen EN 573 (DIN 1725)

Güte	Wst-Nr.	Dichte ca.	Zusammensetzung in Gew.-% Rest Al	Hinweise auf Eigenschaften und Verwendung
EN AW-1050-A (DIN Al 99,5)	3.0255	2,7	ges. 0,50 Si 0,25 Fe 0,40	Sehr gut verformbar und schweißbar. Gute elektrische Leitfähigkeit, bedingt zerspanbar, korrosionsbeständig. Apparatebau, Verpackungs- und Nahrungsmittelindustrie.
EN AW-5754 (DIN Al Mg 3)	3.3535	2,66	Si 0,4 Fe 0,4 Mn 0,5 Mg 2,6-3,6	Nichtaushärtbarer Werkstoff. Witterungsbeständig und beständig gegen leicht alkalische Medien. Fahrzeug und Schiffbau, Nahrungsmittelindustrie, Apparatebau, Architektur.
EN AW-5083 (DIN Al Mg 4,5 Mn)	3.3547	2,65	Si 0,2 Fe 0,35 Mg 4,0-5,0	Universalliegierung für Apparate-, Behälter- und Fahrzeugbau, Temperaturtechnik, Schiffsbau
EN AW-6060 (DIN Al Mg Si 0,5)	3.3206	2,7	Si 0,3-0,6 Mg 0,35-0,6 Cr 0,3	Gut strangpressbar, dekorative Eloxalqualität, gut anodisierbar.
EN AW-6082 (DIN Al Mg Si 1)	3.3315	2,7	Si 0,7-1,3 Fe 0,5 Mn 0,4-1,0 Mg 0,6-1,2	Kalt- und warmhärtbare Konstruktionslegierung, gut polierbar, verformbar, ausreichende Zerspanbarkeit, Teile mittlerer Beanspruchung und hoher chemischer Beständigkeit.
EN AW-2007 (DIN Al Cu Mg Pb)	3.1645	2,85	Cu 3,3-4,6 Mn 0,5-1,0 Mg 0,4-1,8	Am häufigsten verwendete Aluminiumlegierung für Teile die auf Drehautomaten hergestellt werden.

Weitere Aluminiumlegierungen auf Anfrage

### Normen-Übersicht

Stangen	nach EN 754 / 755	(DIN 1747)
Rohre	nach EN 754 / 755	(DIN 1746)
Bleche/Bänder	nach EN 485	(DIN 1745)
Profile	nach EN 7555-2	(DIN 1748)