



**LEGA DI ALLUMINIO DA ESTRUSIONE**  
**Extrusion Aluminium Alloy**

**EN AW-6082**

Gli estrusi in lega EN AW-6082 sono impiegati come componenti di strutture e macchinari, ove valgono requisiti di alta resistenza e rigidità meccanica, associati ad una accettabile resistenza alla corrosione. La composizione chimica e i parametri di estrusione sono formulati per consentire la realizzazione di profili con sezione di media complessità, comprendente cavità e scanalature.

**Caratteristiche fisiche**

massa volumica :	2,71	g / cm <sup>3</sup>	conducibilità termica a 20°C	- nello stato O: 2,09 - nello stato T6: 1,72	W / cm °K W / cm °K
punto di fusione inferiore :	580	°C	coefficiente di dilatazione termica lineare	-tra 20° e 100°C: 23,2 · 10 <sup>-6</sup> -tra 20° e 200°C: 24,1 · 10 <sup>-6</sup> -tra 20° e 300°C: 25,0 · 10 <sup>-6</sup>	1 / °K 1 / °K 1 / °K
calore specifico tra 0° e 100°C:	897	J/Kg °K	resistività elettrica a 20°C	-nello stato O: 3,14 -nello stato T6: 3,85	μΩ · cm μΩ · cm
modulo di elasticità lineare E:	69000	N / mm <sup>2</sup>			
modulo elasticità tangenziale G:	26000	N / mm <sup>2</sup>			

**Composizione chimica secondo Norma Europea EN 573.3**

	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Altri		Al
									ciascuno	totale	
<b>EN AW-6082</b>	0,70 ÷ 1,30	0,50 max	0,10 max	0,40 ÷ 1,00	0,60 ÷ 1,20	0,25 max	0,20 max	0,10 max	0,05 max	0,15 max	resto

**Proprietà meccaniche minime, secondo Norma Europea EN 755.2**

Tipi di profilo	(1) stato fisico di fornitura	diametro D [mm] per tondi, o spess. S [mm] per barre, o spess. di parete e per profili	Carico di rottura a trazione Rm [MPa]		Carico limite di elasticità R <sub>p0.2</sub> [MPa]		Allungamento		
			min	max	min	max	A % min	A <sub>50mm</sub> % min	
Tondi e barre piene	O, H111	D ≤ 200	S ≤ 200	-	160	-	110	14	12
	T4 (*)	D ≤ 200	S ≤ 200	205	-	110	-	14	12
	T6 (*)	D ≤ 20	S ≤ 20	295	-	250	-	8	6
		20 < D ≤ 150	20 < S ≤ 150	310	-	260	-	8	-
		150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	280	-	240	-	6	-
200 < D ≤ 250	200 < S ≤ 250	270	-	200	-	6	-		
Tubi	O, H111	e ≤ 25		-	160	-	110	14	12
	T4 (*)	e ≤ 25		205	-	110	-	14	12
	T6 (*)	e ≤ 5 5 < e < 25		290 310	-	250 260	-	8 10	6 8
Profili cavi e aperti	O, H111	tutte		-	160	-	110	14	12
	T4 (*)	e ≤ 25		205	-	110	-	14	12
Profili aperti	T5	e ≤ 5		270	-	230	-	8	6
	T6 (*)	e ≤ 5		290	-	250	-	8	6
		5 < e < 25		310	-	260	-	10	8
Profili cavi	T5	e ≤ 5		270	-	230	-	8	6
	T6 (*)	e ≤ 5 5 < e < 15		290 310	-	250 260	-	8 10	6 8

NOTA (\*): proprietà meccaniche dello stato fisico indicato ottenibili anche con tempra alla pressa

(1): vedasi Tavola relativa a: "Descrizione dei trattamenti e degli stati metallurgici adottati nella produzione standard"