

HABA Alu6082

Walzrohe oder gefräste Aluminium-Walzplatten auf Mass zugeschnitten

Alu6082 ist eine warmausgehärtete Walzplatte mit feingefräster oder walzroher Oberfläche. Das Material lässt sich sehr gut bearbeiten und weist eine mittlere bis gute Formstabilität auf. Es besitzt eine ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit gegen Witterung und Meerwasser.

AUSFÜHRUNGEN

Dicke
Toleranz
Schutzfolie
Karton
Parallelität
Ebenheit

GEFRÄSTE ZUSCHNITTE

feingefräst Ra0.8 (N6)
+/-0.1 mm
einseitig
einseitig
≤0.05 mm
≤0.2 mm

GEWALZTE ZUSCHNITTE

Dicke
Parallelität
Ebenheit

walzroh EN 485-3/4
EN 485-3/4 (≤0.2/100)
≤0.5 mm

GEFRÄSTE UND GEWALZTE ZUSCHNITTE

Länge/Breite
HABA-Standardtoleranz
Kundenspezifische Toleranz

mit Präzisionskreissäge
geschnitten Ra3.2-6.3
Nennmass +0.8/+0.3 mm
in Toleranzfeld von 0.4 mm

Auf Anfrage fertigen wir auch andere Dicken und Toleranzen.

TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

Zugfestigkeit	R_m	275-350 (N/mm ²)
Streckgrenze	$R_{p0.2}$	240-310 (N/mm ²)
Bruchdehnung	$(L_o = 5 d_o) A_5$	6-10 %
Brinellhärte	(HBS)	84-104
Dichte		2.7 kg/dm ³
E-Modul		~70.000 N/mm ²
Wärmeleitfähigkeit		170-220 W/mK
Wärmeausdehnungskoeffizient		23.4 x 10 ⁻⁶ /K
Elektrische Leitfähigkeit		24-32 m/Ω mm ²
Zustand	T6	<10 mm
	T651	>10 mm

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG

Magnesium	Mg	0.60-1.20 %	Kupfer	Cu	≤0.10 %
Mangan	Mn	0.40-1.00 %	Titan	Ti	≤0.10 %
Chrom	Cr	≤0.25 %	Zink	Zn	≤0.20 %
Eisen	Fe	≤0.50 %	Andere Elemente zusammen		≤0.15 %
Silizium	Si	0.70-1.30 %	Andere Elemente einzeln		≤0.15 %

DIN-Werkstoff Nr.	3.2315
Bezeichnung	EN AW-6082 EN AW-AISi1MgMn
Kurzzeichen	AlMgSi1
Zustand	T6/T651

MATERIAL IM EINSATZ

Apparatebau
Maschinenbau
Vorrichtungsbau
Fahrzeugaufbau
Sondermaschinenbau
Anlagenbau
Formenbau jeglicher Art

ANWENDUNGEN

Grundplatten
Seitenwände
Fahrzeugteile
Blas- und Schäumformen
mechanisch bearbeitete
Bauteile jeglicher Art

EIGENSCHAFTEN

Bearbeitbarkeit	gut
Formstabilität	mittel - gut
Schweisbarkeit (WIG, MIG)	sehr gut
Witterungbeständigkeit	sehr gut
Meerwasserbeständigkeit	sehr gut

OBERFLÄCHENBEHANDLUNG

Dekoratives Eloxieren	gut
Schutzanodisieren	sehr gut
Galvanische Beschichtung	sehr gut
Chemisch Vernickeln	sehr gut

HINWEISE

Werkzeuge für Aluminium-Bearbeitung verwenden, Schnittgeschwindigkeit >2000 m/Min.

