

Chemische Zusammensetzung

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	ZR+Ti	Andere	Al
Min.	0,20	—	3,50	0,40	0,40	—	—	—	Einzeln	Rest
Max.	0,80	0,70	4,50	1,00	1,00	0,10	0,25	0,25	0,05	0,15

Mechanische Eigenschaften

Zustand	Maße (mm)		R _m min.	Rp _{0,2} min.	A min.	HBW
	RD	VK	(N/mm ²)	(N/mm ²)	(%)	(typ. Wert)
Gepresst T4	<25	<25	380	260	12	105
	25<75	25<75	400	270	10	105
	75<150	75<150	390	260	9	105
	150<200	150<200	370	240	8	105
	200<250	200<250	360	220	7	105
Gezogen T3	<80	<80	400	250	10	105

Physikalische Eigenschaften Raumtemperatur

Dichte (g/cm ³)	2,79
Elastizitätsmodul (MPa) 70	75 000
Elektrische Leitfähigkeit (Ω · mm ² /m)	0,051
Wärmeausdehnungskoeffizient (K ⁻¹ · 10 ⁻⁶)	23,6
Wärmeleitfähigkeit (W/m · K)	135

Allgemeine Eigenschaften*

Korrosionsbeständigkeit	—
Witterung	4
Meerwasser	5

Oberflächenbehandlung*

Schutzanodisieren	4
Anodisieren dekorativ	5
Hart Anodisieren	5
Anstrich / Beschichtung	4

Verarbeitung*

Zerspanung	4
MIG-TIG schweißen	4
Widerstandsschweißen	3
Hartlöten	5
Kaltumformung	5
Warmumformung	4

* Eigenschaften : 1 = sehr gut / 6 = ungeeignet

Geltende Normen

	Gepresst	Gezogen
Technische Lieferbedingungen	EN 755-1	EN 754-1
Mechanische Eigenschaften	EN 755-2	EN 754-2
Maßtoleranzen - Rund	EN 755-3	EN 754-3
Maßtoleranzen - Vierkant	EN 755-4	EN 754-4
Maßtoleranzen - Sechskant	EN 755-6	EN 754-6
Chemische Zusammensetzung	EN 573-3	EN 573-3
Maßtoleranzen Flach	EN 755-5	EN 754-5
Maßtoleranzen Rundrohr	EN 755-7	EN 754-7
Maßtoleranzen Rundrohr	EN 755-8	EN 754-8
Maßtoleranzen Profile	EN 755-9	

Typisches Spanbild



Die Legierung EN AW-2017A (AlCuMg1) bietet hohe mechanische Eigenschaften und eine gute Widerstandsfähigkeit. Bei der Bearbeitung entstehen relativ lange Späne, daher ist eine Verarbeitung auf Schneldrehautomaten und Mehrspindlern nicht zu empfehlen. In diesem Fall empfehlen wir die Legierung EN AW-2030 (nicht RoHS konform), welche ähnliche mechanische Werte aber einen kurzen Spanbruch aufweist. EN AW-2017A ist konform zu den Verordnungen 200/53/EU (ELV) – 2002/95 (RoHS).