

Chemische Zusammensetzung

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Pb	Bi	Andere	Al
Min.	0,60	—	0,20	0,20	0,60	—	—	—	—	0,50	Einzel	—
Max.	1,40	0,70	0,50	1,00	1,20	0,30	0,30	0,20	0,40	1,50	0,05	Rest

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 T6	< 80	< 80	370	300	8	95
Gezogen T8	< 80	< 80 / < 60	345	315	4	95
Gezogen T9	< 80	< 80 / < 60	360	330	4	95

Physikalische Eigenschaften Raumtemperatur

Dichte (g/cm ³)	2,72
Elastizitätsmodul (MPa) 70	69 000
Elektrische Leitfähigkeit (Ω · mm ² /m)	0,039
Wärmeausdehnungskoeffizient (K ⁻¹ · 10 ⁻⁶)	23,4
Wärmeleitfähigkeit (W/m · K)	172

Allgemeine Eigenschaften*

Korrosionsbeständigkeit	—
Witterung	2
Meerwasser	3

Oberflächenbehandlung*

Schutzanodisieren	2
Anodisieren dekorativ	2
Hart Anodisieren	1
Anstrich / Beschichtung	2

Verarbeitung*

Zerspanung	2
MIG-TIG schweißen	2
Widerstandsschweißen	2
Hartlöten	3
Kaltumformung	3
Warmumformung	2

* 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

Typisches Spanbild



Die Legierung EN AW-6026 (AlMgSiBi) ist eine bleiarmer Automatenlegierung. Bei einer guten Korrosionsbeständigkeit, mittleren mechanischen Eigenschaften, weist die Legierung gute dekorative Eloxal-Eigenschaften und eine sehr gute Hartcoatierbarkeit auf. Dank des kurzen Spanbruchs ist dieser Werkstoff besonders gut für die zerspanende Bearbeitung auf Schnellrehautomaten und Mehrspindlern geeignet.

EN AW-6026 ist konform zu den Verordnungen 200/53/EU (ELV) – 2002/95 (RoHS).