

## 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
<b>EN AW-1050-A</b> (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.
<b>EN AW-5754</b> (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.
<b>EN AW-5083</b> (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, Temperatur-Technik, Schiffsbau
<b>EN AW-6060</b> (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.
<b>EN AW-6082</b> (DIN Al Mg Si 1)	3.2315	2,7	Si 0,7-1,3 Fe 0,5 Mn 0,4-1,0 Mg 0,6-1,2	Kalt- und warmaushärtbare Konstruktionslegierung, gut polierbar, verformbar, ausreichende Zerspanbarkeit, Teile mittlerer Beanspruchung und hoher chemischer Beständigkeit.
<b>EN AW-2007</b> (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 <b>EN 754 / 755</b>	(DIN 1747)
Rohre	nach <b>EN 754 / 755</b>	(DIN 1746)
Bleche/Bänder	nach <b>EN 485</b>	(DIN 1745)
Profile	nach <b>EN 7555-2</b>	(DIN 1748)