



Werkstoff-Nr.:
3.4365

Kurzname DIN/EN:
**Al Zn Mg Cu1,5 / Al Zn 5,5 Mg Cu
F50**

Bezeichnung n. EN
EN AW-7075

Chemische Zusammensetzung:

(in %) Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti
0,4	0,5	1,2-2,0	0,3	2,1-2,9	0,18-0,28	5,1-6,1	0,2

Mechanische Eigenschaften

Bleche und Platten:

	Nenndicke (mm)		Zugfestigkeit t Rm MPa	Streckgrenze Rp0,2 MPa	Bruchdehnung		Biegeradius 90°
	über	bis			A%	A50mm %	
T6	0,4	0,8	525	460	-	6	4,5t
	0,8	1,5	540	460	-	6	5,5t
	1,5	3	540	470	-	7	6,5t
	3	6	545	475	-	8	8t
	6	12,5	540	460	-	8	12t
	12,5	25	540	470	6	-	-
	25	50	530	460	5	-	-
	50	60	525	440	4	-	-
	60	80	495	420	4	-	-
	80	90	490	390	4	-	-
90	100	460	360	3	-	-	

	100	120	410	300	2	-	-
	120	150	360	260	2	-	-
	150	200	360	240	2	-	-
	200	300	360	220	1	-	-
	0,4	0,8	525	460	-	6	4,5t
	0,8	1,5	540	460	-	6	5,5t
	1,5	3	540	470	-	7	6,5t
	3	6	545	475	-	8	8t
	6	12,5	540	460	-	8	12t
	12,5	25	540	470	6	-	-
	25	50	530	460	5	-	-
T651	50	60	525	440	4	-	-
	60	80	495	420	4	-	-
	80	90	490	390	4	-	-
	90	100	460	360	3	-	-
	100	120	410	300	2	-	-
	120	150	360	260	2	-	-
	150	200	360	240	2	-	-
	200	300	360	220	1	-	-

Stangen:

	Maße (mm)		Zugfestigkeit	Streckgrenze	Bruchdehnung
	D*	S**	t Rm	e Rp0,2	
			MPa	MPa	A%
	≤25	≤25	540	480	7
	25<d	25<d	560	500	7
	≤100	≤100			
T6	100<d	100<d	550	440	5
	≤150	≤150			
	150<d	150<d	440	400	5
	≤200	≤200			

* = Durchmesser von Rundstangen ** = Schlüsselweite von Vierkant- und Sechskantstangen, Dicke von Rechteckstangen

Werkstoffeigenschaften:

<u>Zerspanung</u>	<u>Schweißen</u>	<u>Eloxieren</u>	<u>Beschichten</u>
Gut	nein	Nicht geeignet	ja

Verwendung:

Luftfahrt, Maschinenbau,
Speziallegierung für den Werkzeug-,
Vorrichtungs- und Formenbau

