

PRĘTY WYCISKANE

Stan	Wymiar [mm]		R _m [MPa]		R _{p0,2} [MPa]		A	A _{50mm}	HBW
	D ^a	S ^b	min	max	min	max	% min	% min	
EN AW-6060 [Al MgSi] - PRĘTY WYCISKANE									
T4 ^c	≤150	≤150	120	-	60	-	16	14	50
T5	≤150	≤150	160	-	120	-	8	6	60
T64 ^{cd}	≤50	≤50	180	-	120	-	12	10	60
T6 ^c	≤150	≤150	190	-	150	-	8	6	70
T66	≤150	≤150	215	-	160	-	8	6	75
EN AW-6063 [Al Mg0,7Si] - PRĘTY WYCISKANE									
T4 ^c	≤150	≤150	130	-	65	-	14	12	50
T4 ^c	150<D≤200	150<S≤200	120	-	65	-	12	-	50
T5	≤200	≤200	175	-	130	-	8	6	65
T5	≤150	≤150	215	-	170	-	10	8	75
T6 ^c	150<D≤200	150<S≤200	195	-	160	-	10	-	75
T66 ^c	≤200	≤200	245	-	200	-	10	8	80
EN AW-6005A [Al SiMg(A)] - PRĘTY WYCISKANE									
T6 ^c	≤25	≤25	270	-	225	-	10	8	90
T6 ^c	25<D≤50	25<S≤50	270	-	225	-	8	-	90
T6 ^c	50<D≤100	50<S≤100	260	-	215	-	8	-	85
EN AW-6082 [Al. Si1MgMn] - PRĘTY WYCISKANE									
T4 ^c	≤200	≤200	205	-	110	-	14	12	70
T6 ^c	≤20	≤20	295	-	250	-	8	6	95
T6 ^c	20<D≤150	20<S≤150	310	-	260	-	8	-	95
T6 ^c	150<D≤200	150<S≤200	280	-	240	-	6	-	95
T6 ^c	200<D≤25	200<S≤250	270	-	200	-	6	-	95

a D= Średnica dla pręta okrągłego

b S= Wymiar pod klucz dla pręta kwadratowego i sześciokątnego, grubość dla pręta prostokątnego

c Własności można uzyskać przez chłodzenie na wyjściu z prasy

d Materiał przeznaczony do gięcia

Oznaczenie stanów (wg EN 515)

F	wytworzony (surowy) (bez określonych własności mechanicznych)
H112	lekko umocniony przez kształtowanie w podwyższonej temperaturze (określony poziom własności mechanicznych)
T4	przesycony i naturalnie starzony
T5	schłodzony z podwyższonej temperatury procesu kształtowania, sztucznie starzony
T64	przesycony i naturalnie starzony
T6	przesycony i sztucznie starzony w temperaturze jak dla stanu podstarzonego
T66	przesycony i sztucznie starzony - poziom własności mechanicznych wyższy niż w stanie T6

Oznaczenie własności mechanicznych

Rm	wytrzymałość na rozciąganie
Rp_{0,2}	umowna granica plastyczności
A%	wydłużenie przy zerwaniu próbki dla bazy pomiarowej 5,65 √S0 (S0 - pole przekroju próbki), wyrażone w %
A50	wydłużenie zmierzone na długości pomiarowej 50mm, wyrażone w %