

Caratteristiche dei Materiali LEGA 6060

Materials Characteristics ALLOY 6060

LEGA ALLUMINIO - MAGNESIO - SILICIO PRIMARIA DA LAVORAZIONE
Designazione convenzionale della lega: EN AW - 6060 UNI 573-3
Designazione numerica: 6060
Applicazione tipiche: estrusi a disegno e sistemi

PRIMARY ALUMINIUM - MAGNESIUM - SILICON ALLOY FOR ALLOY FORGING
Conventional alloy designation: EN AW - 6060 UNI 573-3
Numerical designation: 6060
Typical applications: design and systems extrusion

COMPOSIZIONE CHIMICA IN PESO %					CHEMICAL COMPOSITION IN WEIGHT %					
LEGA	ALLOY	Cu	Fe	Mn	Mg	Zn	Si	Impurità	Impurity	Al
6060		0,10	0,10 - 0,30	0,10	0,10 - 0,30	0,10	0,30 - 0,60	0,05 - 0,15	Resto	Remaining

ESTRUSI PROPRIETA' FISICHE TIPICHE					TYPICAL PHYSICAL PROPERTIES OF EXTRUSION		
LEGA	Stato fisico	Densità	Resistenza elettrica	Conducibilità termica	intervallo di fusione	coefficiente dilataziomne termica	Modulo elasticità
ALLOY	Physical state	Density	Electrical resistance	Thermal conductivity	Melting range	Thermal expansion coefficient	Elasticity coefficient
	*	Kg/dm³	Ohm mm² mm	W/mk	°C	20-100 °Cx10 ⁻⁶ /°C	N/mm²
6060	T1 T5 T6	2,70	0,034 0,031 0,033	193 209 201	615 - 655	23	69000

ESTRUSI PROPRIETA' MECCANICHE TIPICHE					MECHANICAL PROPERTIES OF TYPICAL EXTRUSION	
LEGA	Stato fisico	Carico unitario di rottura a trazione	Carico unitario si scostamento della proporzionalità		Allungamento	Durezza Brinnell
ALLOY	Physical state	Tensile strenght at break	Unit load of deviatium from proportionality		Elongation	Brinnell hardness
	*	Rm N/mm²	R _m 0.2	N/mm²	A %	HB
6060	0 F T1 T5 T6	140 100 125 185 205	80		22 18 16 15	40 45 60 70

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE (INDICATIVE)					TECHNOLOGICAL CHARACTERISTICS (INDICATIVE)						
Stato fisico	Deformabilità plastica a freddo	Lavorabilità all' utensile	Resistenza alla corrosione atmosferica		Resistenza alla corrosione marina		Anodizzazione		Saldabilità		
Physical state	Plastic deformability cold	Tool machinability	Resistance to atmospheric corrosion		Resistance to marine corrosion		Anodization		Weldability		
T1 T5 T6	Buona Buona Sufficiente	Good Good Sufficient	Sconsigliabile Buona Buona	Not advisable Good Good	Ottima Ottima Ottima	Excellent Excellent Excellent	Buona Buona Buona	Good Good Good	Ottima Ottima Ottima	Excellent Excellent Excellent	Ottima Ottima Ottima

* STATO FISICO
0 GREZZO DI ESTRUSIONE
F RICOTTO
T1 RAFFREDDATO AL TERMINE DI UN PROCESSO DI LAVORAZIONE PLASTICA AD ELEVATA TEMPERATURA ED INVECCHIAMENTO NATURALE
T5 RAFFREDDATO AL TERMINE DI UN PROCESSO DI LAVORAZIONE PLASTICA AD ELEVATA TEMPERATURA ED INVECCHIAMENTO ARTIFICIALE
T6 SOLUBILIZZATO, TEMPERATO E INVECCHIATO ARTIFICIALMENTE

* PHYSICAL STATE
0 EXTRUSION BLANK
F ANNEALED
T1 COOLED SUBSEQUENT TO HIGH TEMPERATURE PLASTIC FORGING AND NATURAL AGEING
T5 COOLED SUBSEQUENT TO HIGH TEMPERATURE PLASTIC FORGING AND ARTIFICIAL AGEING
T6 SOLUBILIZED, TEMPERED AND ARTIFICIALLY AGED