



**ANODALL
EXTRUSION**

estrusione e lavorazione alluminio

ALLIAGE EN AW – 6063

CARACTERISTIQUES CHIMIQUES	Designation numérique	EN AW – 6063
	Designation chimique	EN AW - AlMg0,7Si
	Aluminium Association	AA 6063

COMPOSITION CHIMIQUE % en poids réf. UNI EN 573-3	Silicium Si	0,20 – 0,60
	Fer Fe	0,35 max
	Cuivre Cu	0,10 max
	Manganèse Mn	0,10 max
	Magnésium Mg	0,45 – 0,90
	Chrome Cr	0,10 max
	Zinc Zn	0,10 max
	Titane Ti	0,10 max
	Autres	Chaque 0,05
		Total 0,15
Aluminium	RESTANT	

CARACTERISTIQUES MECANIQUES réf. UNI EN 755-2*	Trempe	T4	T5	T6	T64	T66
	Épaisseur (mm)	≤ 25	≤ 3	≤ 10	≤ 15	≤ 10
	Rm (MPa) min.	130	175	215	180	245
	Rp0,2 (MPa) min.	65	130	170	120	200
	A % min.	14	8	8	12	8
	A50 mm % min.	12	6	6	10	6
	HBW (Brinell) - typique	50	65	75	65	80

*Valeurs pour profils extrudés

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES	Densité (kg/dm ³)	2,7
	Point de fusion (°C)	600/655
	Coefficient de Poisson	0,33
	Module d'élasticité (MPa)	69.000
	Module d'élasticité tangentiel (MPa)	26.000
	Coeff. Dilat. Thermique linéaire de 20-100°C (10 ⁻⁶ K ⁻¹)	23,2
	Conductivité thermique à 20°C (W/cm x K)	2,09
Chaleur spécifique de 0 à 100°C [j/kg x K]	897	

CARACTERISTIQUES TECNOLOGIQUES	Trempe	T4	T5	T6	T64	T66
	Attitude à l'anodisation	O	O	O	O	O
	Resistance à la corrosion	B	B	B	B	B
	Maniabilité plastique à froid	B	S	S	B	I
	Usinabilité	I	S	B	S	B
	Attitude à la soudure	B	B	B	B	B
Capacité de création du profil	O	O	O	O	O	

I=insuffisant, S=suffisant, B=bon, O=optimal

Alliage pour extrusion directe avec des caractéristiques mécaniques légèrement supérieures à l'alliage EN AW – 6060. Il est typiquement utilisé dans le bâtiment, l'ameublement et l'automobile.

Les produits réalisés avec cet alliage sont appropriés pour les différentes finitions de surface comme le laquage et l'anodisation, celle-ci avec des résultats qualitatifs élevés.