

EN 6082

EN AW 6082 har hög hållfasthet och svetsbarhet. Goda anodiseringsegenskaper. Vanligt förekommande vid maskinbyggnad och verktygstillverkning. Lämplig vid skärning i laser-, vatten- & plasmamaskiner.

LEGERINGSSAMMANSÄTTNING

GRUNDÄMNE	ANDEL I PROCENT
Järn (Fe)	0.50
Kisel (Si)	0.70-1.3
Zink (Zn)	0.20
Magnesium (Mg)	0.60-1.20
Titan (Ti)	0.10
Mangan (Mn)	0.40-1.00
Koppar (Cu)	0.10
Krom (Cr)	0.25
Övrigt	0.15
Aluminium (Al)	Rest.

TILLSTÅND

De vanligaste tillstånd för 6082 är:

- T4 – Upplösningsbehandlat & kallåldrat
- T6 – Upplösningsbehandlat & varmåldrat
- T651 – Upplösningsbehandlat & avspänningsbehandlat genom sträckning, sedan varmåldrat
- T6511 – Upplösningsbehandlat & avspänningsbehandlat genom sträckning, sedan varmåldrat + riktat

PRODUKTER

- Slät Plåt
- Stång
- Profiler/Rör
- Durkplåt

GENERELLA FYSISKA EGENSKAPER

EGENSKAP	VÄRDE
Densitet	2.71 g/cm ³
Smältpunkt	575-648 °C
Längdutvidgningskoefficient	23,1 x10 ⁻⁶ /K
Elasticitetsmodul	70 GPa
Värmeledningsförmåga	172 W/m.K
El.ledningsförmåga	0.028 x10 ⁻⁶ Ω .m

MEKANISKA EGENSKAPER

EGENSKAP	VÄRDE
Förlängningsgräns	230-240 Min MPa
Brottgräns	275-295 Min MPa
Brinell hårdhet	84-94 Min HB
Brottförlängning	6-10 Min %

Ovan egenskaper gäller för T651-tillstånd och är riktvärden

ÖVRIGA EGENSKAPER

Bockning – Inte bra
Svetsning – Mycket bra
Lödning – Lämplig
Bearbetning – Mycket bra
Anodisering – Lämplig