

EN 5083

EN AW 5083 är

saltvattenbeständig/korrosionsbeständig och kan anodiseras. Bra vid svetsning. Används ofta i marina miljöer vid skeppsbyggen.

LEGERINGSSAMMANSÄTTNING

Grundämne	Andel i procent
Järn (Fe)	0.40
Kisel (Si)	0.00-0.40
Zink (Zn)	0.25
Magnesium (Mg)	4.00-4.90
Titan (Ti)	0.05-0.25
Mangan (Mn)	0.40-1.00
Koppar (Cu)	0.10
Krom (Cr)	0.05-0.25
Övrigt	0.00-0.15
Aluminium (Al)	Rest.

TILLSTÅND

De vanligaste tillstånd för 5083 är:

- 0 – Glödgat
- H111 – Glödgat och lättkallbearbetat
- H112 – Lätt hårbearbetat
- H116
- H321

PRODUKTER

- Slat Plåt
- Stänger

GENERELLA FYSISKA EGENSKAPER

EGENSKAP	VÄRDE
Densitet	2.65 g/cm ³
Smältpunkt	570-640 °C
Lgd.utvidgn.koefficient	23,8 x10 ⁻⁶ /K
Elasticitetsmodul	71 GPa
Värmeledningsförmåga	117 W/m.K
El.ledningsförmåga	0.058 x10 ⁻⁶ Ω .m

MEKANISKA EGENSKAPER

EGENSKAP	VÄRDE
Förlängningsgräns	125 Min MPa
Brottgräns	275 MPa
Brinell hårdhet	75-85 HB
Brottförlängning	12 Min %

Ovan egenskaper gäller för H112-tillstånd och är riktvärden

ÖVRIGA EGENSKAPER

Bockning – Ej lämplig
Svetsning – Bra
Fräsning – Bra
Anodisering – Skyddsanodisering