

EN 5754

EN AW 5754 är saltvatten-/korrisionsbeständig. Hårdare än 1050, men fortfarande bra formbarhet.

Goda svets- & anodiseringsegenskaper. Används bla. till maskindelar, karosser och båtar. Lämplig vid skärning i laser-, vatten- & plasmamaskiner.

LEGERINGSSAMMANSÄTTNING

GRUNDÄMNE	ANDEL I PROCENT
Järn (Fe)	0.40
Kisel (Si)	0.40
Zink (Zn)	0.20
Magnesium (Mg)	2.60-3.60
Titan (Ti)	0.15
Mangan (Mn)	0.50
Koppar (Cu)	0.10
Krom (Cr)	0.30
Övrigt	0.15
Aluminium (Al)	Rest.

TILLSTÅND

De vanligaste tillstånd för 5754 är:

- H111 – Glödgat och lättkallbearbetat
- H114 – Avser präglad eller mönstrad plåt
- H22/32 – Hårdbearbetat & anlöpt 1/4-hårt

PRODUKTER

- Coil
- Slät Plåt
- Durkplåt
- Stång

GENERELLA FYSISKA EGENSKAPER

EGENSKAP	VÄRDE
Densitet	2.70 g/cm ³
Smältpunkt	595-645 °C
Längdutvidgningskoefficient	23,7 x10 ⁻⁶ /K
Elasticitetsmodul	70 GPa
Värmeledningsförmåga	132 W/m.K
El.ledningsförmåga	0.0205 x10 ⁻⁶ Ω.m

MEKANISKA EGENSKAPER

EGENSKAP	VÄRDE
Förlängningsgräns	130 Min MPa
Brottgräns	220 - 270 MPa
Brinell hårdhet	63 HB
Brottförlängning	6-10 Min %

Ovan egenskaper gäller för H22-tillstånd och är riktvärden

ÖVRIGA EGENSKAPER

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