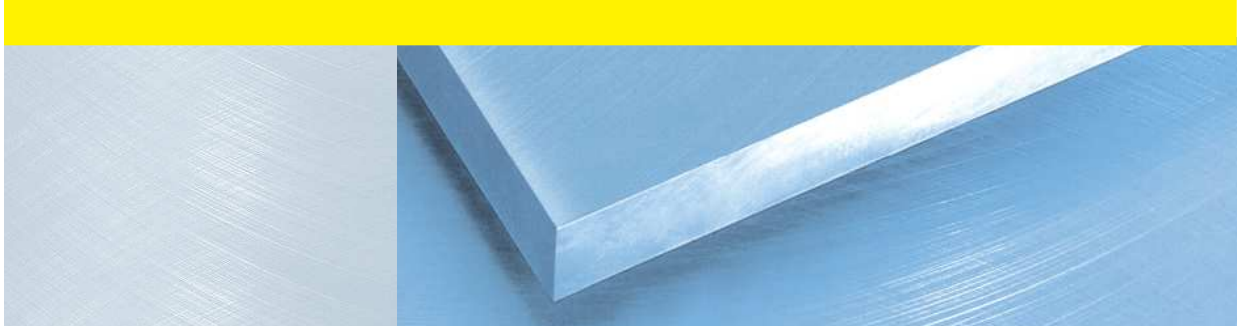


# HABA Alu6082

**Walzrohe oder gefräste Alu-Walzplatten**  
auf Mass zugeschnitten

**EN AW-6082**  
**EN AW-AlSi1MgMn**  
**Kurzzeichen: AlMgSi1**  
**Werkstoff-Nr.: 3.2315**  
**Zustand: T6/T651**



## Ausführungen

### Gefräste Zuschnitte

#### Dicke

feingefräst <Ra0.8 (N6)  
Toleranz +/-0.1 mm  
einseitig Schutzfolie  
einseitig Karton

#### Parallelität

≤0.05 mm

#### Ebenheit

≤0.2 mm

#### Länge/Breite

mit Präzisionskreissäge  
geschnitten Ra3.2-6.3

#### HABA-Standardtoleranz

Nennmass +0.8/+0.3 mm

#### Kundenspezifische Toleranz

in Toleranzfeld von 0.4 mm

## Gewalzte Zuschnitte

#### Dicke

walzroh EN 485-3/4

#### Parallelität

EN 485-3/4 (≤0.2/100)

#### Ebenheit

≤0.5

#### Länge/Breite

mit Präzisionskreissäge  
geschnitten Ra3.2-6.3

#### HABA-Standardtoleranz

Nennmass +0.8/+0.3 mm

#### Kundenspezifische Toleranz

in Toleranzfeld von 0.4 mm

Auf Anfrage fertigen wir auch  
andere Dicken und Toleranzen.

## Technische Spezifikationen

### Zugfestigkeit

$R_m$  275-350 (N/mm<sup>2</sup>)

### Streckgrenze

$R_{p0.2}$  240-310 (N/mm<sup>2</sup>)

### Bruchdehnung ( $L_0 = 5 d_0$ )

$A_5$  6-10 %

### Brinellhärte

(HBS) 84-104

### Dichte

2.7 kg/dm<sup>3</sup>

### E-Modul

~70.000 N/mm<sup>2</sup>

### Wärmeleitfähigkeit

170-220 W/mK

### Wärmeausdehnungskoeffizient

$23.4 \times 10^{-6}/K$

### Elektrische Leitfähigkeit

24-32 m/Ω mm<sup>2</sup>

### Zustand

<10 mm T6

>10 mm T651

## Chemische Zusammensetzung

Si	0.7-1.3 %	Cu	≤0.10 %
Mg	0.6-1.2 %	Ti	≤0.10 %
Mn	0.4-1.0 %	Zn	≤0.20 %
Cr	≤0.25 %	Rest	≤0.15 %
Fe	≤0.5 %	Einzelne	≤0.15 %

## Hinweise

Werkzeuge für Alu-Bearbeitung  
verwenden, Schnittgeschwindigkeit  
>2000 m/Min.

## Material im Einsatz

Apparatebau  
Maschinenbau  
Vorrichtungsbau  
Fahrzeugbau  
Sondermaschinenbau  
Anlagenbau  
Formenbau jeglicher Art

## Anwendungen

Grundplatten  
Seitenwände  
Fahrzeugteile  
Blas- und Schäumformen  
mechanisch bearbeitete  
Bauteile jeglicher Art

## Eigenschaften

gute Bearbeitbarkeit  
mittlere bis gute Formstabilität  
sehr gute Schweißbarkeit (MIG/  
WIG-Verfahren)  
sehr gute Korrosionsbeständigkeit  
gegen Witterung und Meerwasser  
gutes dekoratives Eloxieren  
ausgezeichnetes Schutzanodi-  
sieren  
sehr gut geeignet für galvanische  
Beschichtungen und chemisch  
Vernickeln

