

Stan	Wymiar [mm]		R_m [MPa]		$R_{p0,2}$ [MPa]		A	A_{50mm}	HBW
	D ^a	S ^b	min	max	min	max	% min	% min	
EN AW-1070A [Al99,7] - PRĘTY, RURY, KSZTAŁTOWNIKI WYCISKANE I NIE WYSPECYFIKOWANE									
F ^c , H112	do ustalenia	do ustalenia	60	-	23	-	25	23	18

a D= Średnica dla pręta okrągłego

b S= Wymiar pod klucz dla pręta kwadratowego i sześciokątnego, grubość dla pręta prostokątnego

c Stan F: wartości własności podano wyłącznie w celu informacyjnym

Stan	Grubość ścianki	R _m [MPa]		R _{p0,2} [MPa]		A	A _{50mm}	HBW
	t [mm]	min	max	min	max	% min	% min	
EN AW-6060 [Al MgSi] - RURY WYCISKANE								
T4 ^c	≤15	120	-	60	-	16	14	50
T5	≤15	160	-	120	-	8	6	60
T64 ^{cd}	≤15	180	-	120	-	12	10	60
T6 ^c	≤15	190	-	150	-	8	6	70
T66 ^c	≤15	215	-	160	-	8	6	75
EN AW-6063 [Al Mg0,7Si] - RURY WYCISKANE								
T4 ^c	≤10	130	-	65	-	14	12	50
T4 ^c	10<t≤25	120	-	65	-	12	10	50
T5	≤25	175	-	130	-	8	6	65
T6 ^c	≤25	215	-	170	-	10	8	75
T66 ^c	≤25	245	-	200	-	10	8	80
EN AW-6005A [Al SiMg(A)] - RURY WYCISKANE								
T6 ^c	≤5	270	-	225	-	8	6	90
T6 ^c	5<t≤10	260	-	215	-	8	6	85
EN AW-6082 [Al Si1MgMn] - RURY WYCISKANE								
T4 ^c	≤25	205	-	110	-	14	12	70
T6 ^c	≤5	290	-	250	-	8	6	95
T6 ^c	5<t≤25	310	-	260	-	10	8	95
c Własności można uzyskać przez chłodzenie na wyjściu z prasy d Materiał przeznaczony do gięcia								

Oznaczenie stanów (wg EN 515)	
F	wytworzony (surowy) (bez określonych własności mechanicznych)
H112	lekko umocniony przez kształtowanie w podwyższonej temperaturze (określony poziom własności mechanicznych)
T4	przesycony i naturalnie starzony
T5	schłodzony z podwyższonej temperatury procesu kształtowania, sztucznie starzony
T64	przesycony i naturalnie starzony
T6	przysycony i sztucznie starzony w temperaturze jak dla stanu podstarzonego
T66	przesycony i sztucznie starzony - poziom własności mechanicznych wyższy niż w stanie T6
Oznaczenie własności mechanicznych	
Rm	wytrzymałość na rozciąganie
Rp _{0,2}	umowna granica plastyczności
A%	wydłużenie przy zerwaniu próbki dla bazy pomiarowej 5,65 √S0 (S0 - pole przekroju próbki), wyrażone w %
A50	wydłużenie zmierzone na długości pomiarowej 50mm, wyrażone w %