

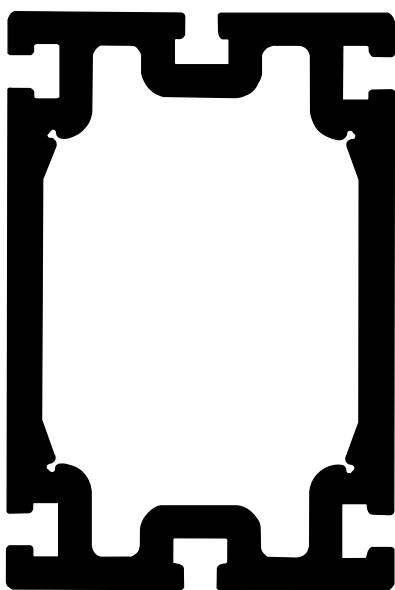
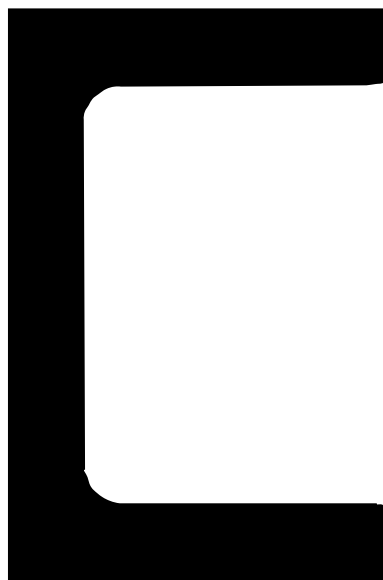
STANDARD- ELLER SPESIALPROFILER? STANDARD- OR SPECIAL SECTIONS?

I denne profilkatalogen finner du et av Skandinavias største sortiment av standardprofiler.

Mange ganger er de eksisterende standardprofilene ikke bra nok i konstruksjon- og utviklingsarbeidet. Den ideelle løsningen blir da utforming av en profil, spesielt utformet for å tilfredsstillende de ønskede produkt- og produksjonskrav.

Kostnadene for ekstruderingsverktøy er betydelig lavere enn for verktøy til konvensjonelle material og produksjonsmetoder. Kostnadene varierer med profilens størrelse og type, men de lave verktøykostnadene gjør ekstrudering interessant også for utarbeidelse av prøver og prototyper. Ekstruderingsteknikken innebærer tilnærmet ubegrensede muligheter for å tilpasse utformingen. Innebygde arbeids- og kostnadsbesparene funksjoner kombinert med andre gode egenskaper gjør at aluminium skaper optimale løsninger som konstruksjonsmaterieil.

Kontakt oss gjerne for nærmere informasjon om så vel standard- som spesialprofiler!

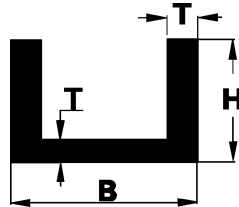


In this section catalogue you will find one of the largest, and most extensive ranges of standard sections in Scandinavia. It is very often the case that existing standard sections are inadequate for design and development work. The ideal solution is the design of a special section, specifically designed to satisfy individual product and production requirements.

The costs for extrusion dies are significantly lower than those for tools used for conventional material and production methods. The costs vary according to the size and type of the section, but the low die costs make the extrusion technique also of interest for the manufacture of specimens and prototypes. The extrusion technique provides almost unlimited design possibilities. As aluminium sections offer built in work and cost saving functions, combined with aluminium's many other fine characteristics, all means that they are an ideal design material. Please contact us for more detailed information on both standard and special sections.

Mindre toleranser kan avtales. Større toleranser kan være nødvendig på kompliserte profiler.
 Closer tolerances can be agreed. Larger tolerances may be necessary on more complicated sections.

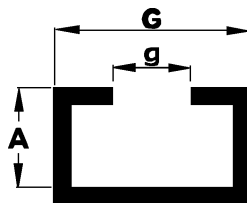
GODSMÅL/METAL DIM.
Massive profiler. Solid sections



Godsmål Metal dim. B-T-H Fra til og med From and incl.	Tol. for B og H ±	Tol. på tykkelse avhengig av profilbredde (B og H) ± Tol. on thickness, acc. to width of section (B and H) ±					
		- 30	> 30 - 60	> 60 - 100	> 100 - 150	> 150 - 200	> 200
- 1.5	0.15	0.15		0.20			
1.5 - 3		0.15	0.20	0.25	0.30	0.35	0.40
3 - 6		0.20	0.25	0.30	0.35	0.40	0.45
6 - 10	0.20	0.25	0.30	0.35	0.40	0.45	0.50
10 - 15		0.30	0.35	0.40	0.45	0.50	0.55
15 - 30	0.25	0.35	0.40	0.45	0.50	0.55	0.60
30 - 40	0.30	0.40	0.45	0.50	0.55	0.60	0.65
40 - 50	0.35	Definisjoner: OSD = Omskreven sirkeldiameter T min. = Minste godstykkelse $\text{Faktor} = \frac{\text{OSD}}{\text{T min.}}$ Alle toleranser er pluss/minus. Alle toleranser og mål i mm. Definitions: OSD = Circumscribing circle diameter T min. = Min. Wallthickness $\text{Factor} = \frac{\text{OSD}}{\text{T min.}}$ All tolerances are plus/minus. All tolerances and dim. in mm.					
50 - 60	0.40						
60 - 80	0.50						
80 - 100	0.60						
100 - 120	0.70						
120 - 150	0.80						
150 - 180	0.90						
180 - 210	1.10						
210 - 240	1.20						
240 - 270	1.40						
270 -	1.50						

Mindre toleranser kan avtales. Større toleranser kan være nødvendig på kompliserte profiler.
 Closer tolerances can be agreed. Larger tolerances may be necessary on more complicated sections.

GAPMÅL / GAP DIM.



Tol. på g: Bruk mål G og avst. A.

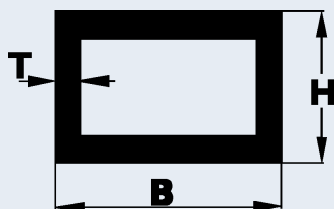
Tol. on dim. g: Use dim. G and the dist. A

Gapmål/Gap.dim. G Fra til og med From and incl.	Tol. på gapmål G avhengig av avstand A± Tol. on gap dim. G acc. to the distance A±				
	> 5 - 15	> 15 - 30	> 30 - 60	> 60 - 100	> 100
- 6	0.30				
6 - 15	0.35	0.50			
15 - 30	0.40	0.55	0.95		
30 - 40	0.45	0.60	1.0	1.7	
40 - 50	0.50	0.65	1.05	1.75	
50 - 60	0.55	0.70	1.1	1.8	2.6
60 - 80	0.60	0.75	1.2	1.9	2.7
80 - 100	0.70	0.90	1.3	2.0	2.8
100 - 120	0.80	1.0	1.4	2.1	2.9
120 - 150	0.90	1.1	1.5	2.2	3.0
150 - 180	1.0	1.2	1.6	2.3	3.1
180 - 210	1.1	1.4	1.8	2.5	3.3
210 - 240	1.2	1.5	1.9	2.7	3.5
240 - 270	1.4	1.7	2.1	2.8	3.6
270 -	1.6	1.8	2.2	2.9	3.7

Alle toleranser og mål i mm.
 All tolerances and dim. in mm.

Mindre toleranser kan avtales. Større toleranser kan være nødvendig på kompliserte profiler.
Closer tolerances can be agreed. Larger tolerances may be necessary on more complicated sections.

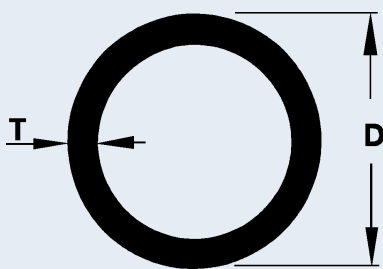
FIRKANTRØR OG ANDRE HULPROFILER
RECTANGULAR TUBES AND OTHER HOLLOW SECTIONS



H, B og G: Som solide profiler.
Tykkelse T: $\pm 10\%$ av T, min 0.25

H, B and G: As for solid sections.
Wallthickness T: $\pm 10\%$ of T, min 0.25

RUNDE RØR
ROUND TUBES



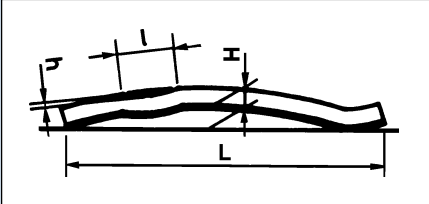
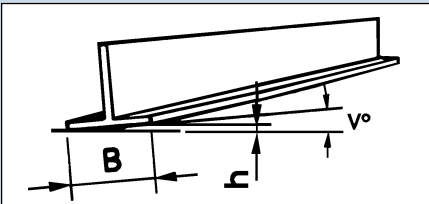
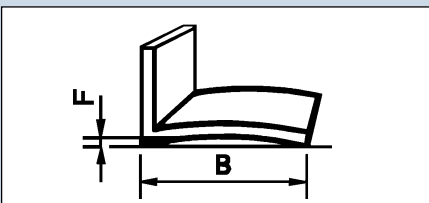
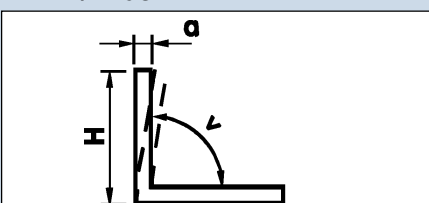
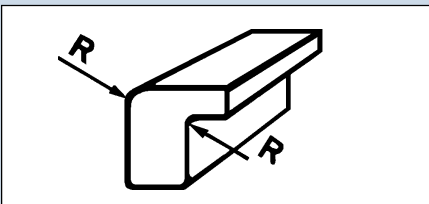
Diameter D: $\pm 1\%$ av D, min 0.30
Veggykkelse T: $\pm 10\%$ av T, min 0.20
Urundhet: Inkludert i diam. toleransen
Eksentrisitet: Inkludert i toleransen for veggykkelsen

Diameter D: $\pm 1\%$ of D, min 0.30
Wallthickness T: $\pm 10\%$ of T, min 0.20
Ovality: Included in the tol. for the dia.
Eccentricity: Included in the tolerance for the wallthickness

Alle toleranser og mål i mm.
All tolerances and dim. in mm.

Mindre toleranser kan avtales. Større toleranser kan være nødvendig på kompliserte profiler.
Closer tolerances can be agreed. Larger tolerances may be necessary on more complicated sections.

TOLERANSER PÅ FORM FOR ALLE TYPER/TOLERANCES ON SHAPE FOR ALL TYPES

RETTET/STRAIGHTNESS																												
	<p>H max. 1.5 mm pr. meter (L) h max. 0.75 mm over lengde 500 mm (l)</p> <p>Avvik H i mm ved lengde l i meter Div. H in mm acc. to length L in meter</p> <table border="1"> <tr> <td>2</td> <td>3</td> <td>4</td> <td>5</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>3.0</td> <td>4.5</td> <td>6.0</td> <td>7.5</td> <td>9.0</td> </tr> </table>	2	3	4	5	6	3.0	4.5	6.0	7.5	9.0																	
2	3	4	5	6																								
3.0	4.5	6.0	7.5	9.0																								
VRIDNING/TWIST																												
	<p>Toleranse Vridning h i mm ved bredde B/Twist h in mm acc. to width B</p> <table border="1"> <tr> <td>L < 1000: V max 1°</td> <td>50</td> <td>100</td> <td>150</td> <td>200</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td>L 1000-3000: V max. 1° pr. meter</td> <td>0.87</td> <td>1.75</td> <td>2.63</td> <td>3.50</td> <td>4.38</td> </tr> <tr> <td>L > 3000: V max. 3° pr. lengde</td> <td>2.62</td> <td>5.24</td> <td>7.86</td> <td>10.48</td> <td>13.10</td> </tr> </table> <p>L < 3000: h = 0.0175 x B x L i meter L > 3000: h = 0.0524 x B</p>	L < 1000: V max 1°	50	100	150	200	250	L 1000-3000: V max. 1° pr. meter	0.87	1.75	2.63	3.50	4.38	L > 3000: V max. 3° pr. lengde	2.62	5.24	7.86	10.48	13.10									
L < 1000: V max 1°	50	100	150	200	250																							
L 1000-3000: V max. 1° pr. meter	0.87	1.75	2.63	3.50	4.38																							
L > 3000: V max. 3° pr. lengde	2.62	5.24	7.86	10.48	13.10																							
PLANHET/FLATNESS																												
	<p>Avvik F i mm ved bredde B Div. F in mm acc. to width B</p> <p>Toleranse</p> <table border="1"> <tr> <td>F max. ± 0.005 x B</td> <td>100</td> <td>130</td> <td>160</td> <td>190</td> <td>210</td> <td>240</td> <td>270</td> <td>300</td> </tr> <tr> <td></td> <td>0.50</td> <td>0.65</td> <td>0.80</td> <td>0.95</td> <td>1.05</td> <td>1.20</td> <td>1.35</td> <td>1.50</td> </tr> </table>	F max. ± 0.005 x B	100	130	160	190	210	240	270	300		0.50	0.65	0.80	0.95	1.05	1.20	1.35	1.50									
F max. ± 0.005 x B	100	130	160	190	210	240	270	300																				
	0.50	0.65	0.80	0.95	1.05	1.20	1.35	1.50																				
VINKEL/ANGULARITY																												
	<p>Avvik a i mm ved høyde H Div. a in mm acc. to height H</p> <table border="1"> <tr> <th>Faktor</th> <th>Tol. ±</th> <th>40</th> <th>50</th> <th>60</th> <th>70</th> <th>80</th> <th>90</th> <th>100</th> </tr> <tr> <td>- 60</td> <td>1°</td> <td>0.0175xH</td> <td>0.70</td> <td>0.87</td> <td>1.05</td> <td>1.22</td> <td>1.40</td> <td>1.57</td> </tr> <tr> <td>> 60</td> <td>1.5°</td> <td>0.0262xH</td> <td>1.05</td> <td>1.31</td> <td>1.57</td> <td>1.83</td> <td>2.09</td> <td>2.36</td> </tr> </table>	Faktor	Tol. ±	40	50	60	70	80	90	100	- 60	1°	0.0175xH	0.70	0.87	1.05	1.22	1.40	1.57	> 60	1.5°	0.0262xH	1.05	1.31	1.57	1.83	2.09	2.36
Faktor	Tol. ±	40	50	60	70	80	90	100																				
- 60	1°	0.0175xH	0.70	0.87	1.05	1.22	1.40	1.57																				
> 60	1.5°	0.0262xH	1.05	1.31	1.57	1.83	2.09	2.36																				
HJØRNERADIER/CORNER AND FILLET RADIUS																												
	<table border="1"> <tr> <td>Max. ± 10% av R Skarpt hjørne: Min. 0.3</td> <td>Max. ± 10% of R Sharp corner: Min. 0.3</td> </tr> </table>	Max. ± 10% av R Skarpt hjørne: Min. 0.3	Max. ± 10% of R Sharp corner: Min. 0.3																									
Max. ± 10% av R Skarpt hjørne: Min. 0.3	Max. ± 10% of R Sharp corner: Min. 0.3																											

Alle toleranser og mål i mm.
All tolerances and dim. in mm.

Mindre toleranser kan avtales. Større toleranser kan være nødvendig på kompliserte profiler.
 Closer tolerances can be agreed. Larger tolerances may be necessary on more complicated sections.

KAPPING VED PRESSA/CUTTING AT PRESS

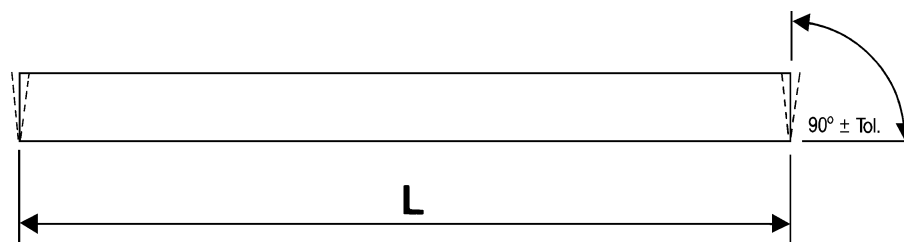
OSD Fra til og med From and incl.	Tol. på lengde L ± Tol. on length L ± 2500–15000
- 50	3.0
50 - 100	3.5
100 - 250	4.0
250 -	5.0

Kappevinkel/Squariness of cut: $90^\circ \pm 1^\circ$

FINKAPPING (Mot pristillegg). RECUTTING (Price addition).

OSD Fra til og med From and incl.	Tol. på lengde L ± Tol. on length L ±			
	-200	200–500	500–1000	1000–3000
- 50	0.25	0.50	0.75	1.00
50 - 100	0.50	0.75	1.00	1.25
100 - 150	0.75	1.00	1.25	1.50
150 - 200	1.00	1.25	1.50	1.75
200 -	1.25	1.50	1.75	2.00

Kappevinkel/Squariness of cut: $90^\circ \pm 0.5^\circ$



Alle toleranser og mål i mm.
 All tolerances and dim. in mm.

Sammenligning med tidligere brukte nasjonale standarder
 Hydro Aluminium alloys and related international designation

Hydro Aluminium		1050	1370	6060	6063	6082	6101	6005	7003	7108
USA	AA	1050	1370	6060	6063	6082	6101	-	7003	7108
Norge	NS	17010	1711	17310	17310	17305	-	-	-	-
Sverige	SIS	4007	4007(4008)	4104	4104	4212	4102	4107	-	-
England	BS	1350	1350/EIE	6063/HE9	6063A/HE9	6082/HE30	6101.B/E91E	-	-	7020
Tyskland	DIN	AL99.5	EAl99.7	AlMgSi0.5	AlMgSi0.5	AlMgSi1	EAlMgSi(B)	AlMgSi0.7	-	AlZnMgZr
Frankrike	NF	1050	1370(A5L)	6060(A-GS)	6060(A-GS)	6082(A-GSM0.7)	-	6005A	-	-
Italia	UNI	4507	3567	3569	3569	3571	-	-	-	7791
Europa	EN	AW-1050A	AW-1370	AW-6060	AW-6063	AW-6082	AW-6101B	AW-6005	AW-7003	AW-7108

Tabellen angir de nærmest utenlandske legeringsbenedvninger og betyr ikke at legeringene tilfredsstiller alle krav i de angitte spesifikasjonene.

De tidligere brukte nasjonale standardene er nå erstattet med felles europeiske standarder.

The table specifies the corresponding foreign alloy specifications and does not mean that the alloys are exact equivalents to the stated specifications.

The former national standards are now replaced by common European standards.

Betegnelse i henhold til/Designation according to EN 755/ EN 573

EN AW-1050A [Al 99,5]

Kjemisk sammensetning
 Alloy Composition

	Si	Fe	Mg	Mn	Cu	Ti	Al min
Min.	-	-	-	-	-	-	99,50
Max.	0.25	0.40	0.05	0.05	0.05	0.03	-

Mekaniske egenskaper i henhold til EN 755-2 - garanterte minimumsverdier.
 Mechanical properties in accordance with EN 755-2 - guaranteed minimum values.

Tilstand (HA) Temper (HA)	Tilstand (EN) Temper (EN)	Vegtykkelse Wall thickness (mm)	Flytegrense Yield Strength Rp _{0.2} (Mpa)	Strekkfasthet Tensile Strength R _m (Mpa)	Forlengelse Elongation A _{50mm} (%) min.	Brinell hardhet Brinelle Hardness HB
F	F	Alle/all	20	60	23	20

Elokserbarhet: God

Anodizing quality: Good

Anvendelseområde:

Strømskinner og annet ledningsmateriale hvor det stilles krav om meget god ledningsevne og hvor lav styrke kan aksepteres. God sveisbarhet og korrosjonsbestandighet.

Application:

Bus bars and other conductors where high conductivity is needed and where low strength can be accepted. Weldability and corrosion resistance good.

Kjemisk sammensetning
 Alloy Composition

	Si	Fe	Mg	Mn	Cu	Zn	Ga	Al min
Min.	-	-	-	-	-	-	-	99,70
Max.	0.10	0.25	0.02	0.01	0.02	0.04	0.03	-

Mekaniske egenskaper i henhold til EN 755-2 - garanterte minimumsverdier.
 Mechanical properties in accordance with EN 755-2 - guaranteed minimum values.

Tilstand (HA) Temper (HA)	Tilstand (EN) Temper (EN)	Veggykkelse Wall thickness (mm)	Flytegrense Yield Strength Rp _{0.2} (Mpa)	Strekfasthet Tensile Strength R _m (Mpa)	Forlengelse Elongation A _{50mm} (%) min.	Brinell hardhet Brinelle Hardness HB
F	F	Alle/all	20	60	23	20

Elokserbarhet: God

Anodizing quality: Good

Anvendelsesområde:
 Strømskinner og annet ledningsmateriale hvor det stilles krav om meget god ledningsevne og hvor lav styrke kan aksepteres. God sveisbarhet og korrosjonsbestandighet.

Application:
 Bus bars and other conductors where high conductivity is needed and where low strength can be accepted. Weldability and corrosion resistance good.

Betegnelsen i henhold til/Designation according to EN 755/ EN 573

EN AW-6060 [Al Mg Si]

Kjemisk sammensetning
 Alloy Composition

	Si	Fe	Mg	Mn	Cu	Ti	Zn	Cr
Min.	0.30	0.10	0.35	-	-	-	-	-
Max.	0.60	0.30	0.60	0.10	0.10	0.10	0.15	0.05

Mekaniske egenskaper i henhold til EN 755-2 - garanterte minimumsverdier.
 Mechanical properties in accordance with EN 755-2 - guaranteed minimum values.

Tilstand (HA) Temper (HA)	Tilstand (EN) Temper (EN)	Veggykkelse Wall thickness (mm)	Flytegrense Yield Strength Rp _{0.2} (Mpa)	Strekkfasthet Tensile Strength R _m (Mpa)	Forlengelse Elongation A _{50mm} (%) min.	Brinell hardhet Brinelle Hardness HB
T4	T4	Alle	60	120	14	38
-	T6	t≤3 3<t≤25	150 140	190 170	6 6	57 54
T6	T66	t≤3 3<t≤25	160 150	215 195	6 6	60 57

Elokserbarhet: Meget god

Anodizing quality: Excellent

Anvendelseområde:

Dører, vinduer, markiser, møbler m.m.
 Sveisbar og korrosjonsbestandig. Middels styrke

Application:

For general engineering and architectural sections.
 Weldable and corrosion resistant. Middle strength

Betegnelse i henhold til/Designation according to EN 755/ EN 573

EN AW-6063 [Al Mg0,7Si]

Kjemisk sammensetning
 Alloy Composition

	Si	Fe	Mg	Mn	Cu	Ti	Zn	Cr
Min.	0.20	-	0.45	-	-	-	-	-
Max.	0.60	0.35	0.90	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10

Mekaniske egenskaper i henhold til EN 755-2 - garanterte minimumsverdier.
 Mechanical properties in accordance with EN 755-2 - guaranteed minimum values.

Tilstand (HA) Temper (HA)	Tilstand (EN) Temper (EN)	Veggtykkelse Wall thickness (mm)	Flytegrense Yield Strength Rp _{0.2} (Mpa)	Strekfasthet Tensile Strength R _m (Mpa)	Forlengelse Elongation A _{50mm} (%) min.	Brinell hardhet Brinelle Hardness HB
T4	T4	≤25	65	130	12	47
-	T6	t≤10 10<t≤25	170 160	215 195	6 6	64 60
T6	T66	t≤10 10<t≤25	200 180	245 225	6 6	76 68

Elokserbarhet: Meget god

Anodizing quality: Very good

Anvendelseområde:
 Dører, vinduer, markiser, møbler m.m.
 Sveisbar og korrosjonsbestandig. Middels styrke.

Application:
 For general engineering and architectural sections.
 Weldable and corrosion resistant. Middle strength

Betegnelsen i henhold til/Designation according to EN 755/EN 573

EN AW-6101B[EAl MgSi(B)]

Kjemisk sammensetning
 Alloy Composition

	Si	Fe	Mg	Mn	Cu	Zn	Cr
Min.	0.30	0.10	0.35	-	-	-	-
Max.	0.60	0.30	0.60	0.05	0.05	0.10	-

Mekaniske egenskaper - garanterte minimumsverdier.
 Mechanical properties - guaranteed minimum values.

Tilstand Condition	Veggtykkelse Wall thickness (mm)	Flytegrense Yield Strength $R_{0.2}$ (N/mm ²)	Strekfasthet Tensile Strength R_m (N/mm ²)	Forlengelse Elongation A_5 (%)	Brinell hardhet Brinelle Hardness HB -
T6	≤15	160	215	6	60

Elokserbarhet: God

Anodizing quality: Good

Anvendelseområde:
 Elektriske formål hvor man også trenger relativt stor styrke.

Application:
 For electrical purposes where relatively high strength is demanded.

Betegnelsen i henhold til/Designation according to EN 755/ EN 573

EN AW-6005A [Al SiMg(A)]

Kjemisk sammensetning
 Alloy Composition

	Si	Fe	Mg	Mn	Cu	Ti	Zn	Cr	Mn+Cr
Min.	0.50	-	0.40	-	-	-	-	-	0.12
Max.	0.90	0.35	0.70	0.50	0.30	0.10	0.20	0.30	0.50

Mekaniske egenskaper i henhold til EN 755-2
 Mechanical properties in accordance with EN 755-2

Tilstand (HA) Temper (HA)	Tilstand (EN) Temper (EN)	Veggykkelse Wall thickness (mm)	Flytegrense Yield Strength Rp _{0.2} (Mpa)	Strekfasthet Tensile Strength R _m (Mpa)	Forlengelse Elongation A _{50mm} (%) min.	Brinell hardhet Brinelle Hardness HB
Open Profile / Massiv profil						
T4	T4	≤25	90	180	13	50
T6	T6	t≤5	225	270	6	85
		5<t≤10	215	260	6	81
		10<t≤25	200	250	6	76
Hollow profile / Hulprofil						
T4	T4	≤10	90	180	13	50
T6	T6	t≤5	215	255	6	78
		5<t≤15	200	250	6	76

Elokserbarhet: Brukbar, helst for beskyttende formål

Anodizing quality: Suitable, mostly for protective purposes

Anvendelseområde:
 Dører, vinduer, markiser, møbler m.m.
 Sveisbar og korrosjonsbestandig.
 Relativ stor styrke.

Application:
 For general engineering and architectural sections.
 Weldable and corrosion resistant.
 Relatively high strength.

Betegnelsen i henhold til/Designation according to EN 755/ EN 573

EN AW-6082 [Al Si1MgMn]

Kjemisk sammensetning
 Alloy Composition

	Si	Fe	Mg	Mn	Cu	Ti	Zn	Cr
Min.	0.70	-	0.60	0.40	-	-	-	-
Max.	1.30	0.50	1.20	1.00	0.10	0.10	0.20	0.25

Mekaniske egenskaper i henhold til EN 755-2
 Mechanical properties in accordance with EN 755-2

Tilstand (HA) Temper (HA)	Tilstand (EN) Temper (EN)	Veggykkelse Wall thickness (mm)	Flytegrense Yield Strength Rp _{0.2} (Mpa)	Strekfasthet Tensile Strength R _m (Mpa)	Forlengelse Elongation A _{50mm} (%) min.	Brinell hardhet Brinelle Hardness HB
T4	T4	≤25	110	205	12	60
T6	T6	t≤5	250	290	6	95
		<5<t≤25	260	310	8	98

Elokserbarhet: ikke egnet till dekorative formål

Anodizing quality: Not for decorative purposes.

Anvendelsesområde:
 Til konstruksjonsformål og hvor det kreves god korrosjonsbestandighet og sveisbarhet.

Application:
 Sections for structural purposes and where good corrosion resistance and welding characteristics is required.

Betegnelse i henhold til/Designation according to EN 573

EN AW-7003 [Al Zn6Mg0,8Zr]

Kjemisk sammensetning
 Alloy Composition

	Si	Fe	Mg	Mn	Cu	Ti	Zn	Cr	Zr
Min.	-	-	0.50	-	-	-	5.20	-	0.12
Max.	0.20	0.30	0.80	0.05	0.10	0.03	5.80	0.04	0.25

Mekaniske egenskaper (Hydro Aluminium)
 Mechanical properties (Hydro Aluminium)

Tilstand (HA) Temper (HA)	Tilstand (EN) Temper (EN)	Veggtkjelse Wall thickness (mm)	Flytegrense Yield Strength Rp _{0.2} (Mpa)	Strekfasthet Tensile Strength R _m (Mpa)	Forlengelse Elongation A _{50mm} (%) min.	Brinell hardhet Brinelle Hardness HB
T4	T4	≤10	200	320	14	88
T6	T6	≤10	280	320	12	102

Anvendelseområde:
 Til konstruksjonsformål hvor det kreves ekstra høy styrke.
 Meget godt egnet til sveising.

Application:
 Sections for structural purposes where high strength is required.
 Excellent welding characteristics.

Betegnelse i henhold til/Designation according to EN 573

EN AW-7108 [EN AW-Al Zn5Mg1Zr]

Kjemisk sammensetning
 Alloy Composition

	Si	Fe	Mg	Mn	Cu	Ti	Zn	Cr	Zr
Min.	-	-	0.70	-	-	-	5.20	-	0.12
Max.	0.20	0.30	1.00	0.05	0.10	0.03	5.80	0.04	0.25

Mekaniske egenskaper (Hydro Aluminium)
 Mechanical properties (Hydro Aluminium)

Tilstand (HA) Temper (HA)	Tilstand (EN) Temper (EN)	Veggykkelse Wall thickness (mm)	Flytegrense Yield Strength Rp _{0.2} (Mpa)	Strekfasthet Tensile Strength R _m (Mpa)	Forlengelse Elongation A _{50mm} (%) min.	Brinell hardhet Brinelle Hardness HB
T4	T4	≤10	210	250	15	90
T6	T6	≤10	320	350	12	105

Anvendelseområde:
 Til konstruksjonsformål hvor det kreves ekstra høy styrke.
 Meget godt egnet til sveising.

Application:
 Sections for structural purposes where high strength is required.
 Excellent welding characteristics.

Leveringstilstander i henhold til EN 515
Temper designations according to EN 515

Hydro Aluminium	
F	Varmpresset og avkjølt i rolig luft (ubehandlet) As extruded
T4	Innherdet og kaldutherdet Solution heat treated
T6	Bråkjølt fra varmbearbeidingstemperatur (innherdet) og varmutherdet Quenched from extrusion temperature and artificially aged

Fysikalske egenskaper – typiske verdier
 Physical properties – typical values

		1050	1370	6060 6063	6005	6082	7003	7108
Elastisitetsmodul Youngs modulus	GPa	69	69	69	69	69	72	72
Tetthet Density	kg/m ³	2700	2700	2700	2705	2710	2780	2780
Termisk utvidelseskoeffisient Coefficient of thermal expansion	1/K	24 10 ⁻⁶	24 10 ⁻⁶	23 10 ⁻⁶	23 10 ⁻⁶	23 10 ⁻⁶	23 10 ⁻⁶	23 10 ⁻⁶
Smelteområde Melting range	oC	645–658	645–660	600–655	615–655	580–650	615–650	610–645
Spesifikk varmekapasitet Specific heat capacity	J/kgK	920	920	895	890	897	875	875
Varmeledningsevne Thermal conductivity	W/mK	230	235	200	200	180	175	171
Elektrisk ledningsevne Electrical conductivity	% IACS	62	62	52	52	46	45	44

Tabellen angir omtrentlige verdier.
 The table specifies the approximate values.