

Unternehmen

Leistungsprogramm

Kontakt/Dialog

NE-Metallhalbfabrikate – Lieferprogramm

Messing

Sondermessing

Zinnbronze

Aluminiumbronze

Niedriglegierte

Kupferlegierungen

Kupfer-Nickel/Nickel-Kupfer

Guss-Zinnbronze

und Rotguss

Bleibronze

Aluminium

Grauguss

Aluminium DIN 1712 DIN EN 573-3

Aluminium Knetlegierungen DIN 1725 bzw. DIN EN 573-3

Abmessungen

Kurzzeichen	Werkstoff-Nummern	Dichte ca.	Zusammensetzung in Gew.-%	Hinweise auf Eigenschaften und Verwendung
Al 99,5	3.0255	2,7	insges. 0,50 Si 0,25 Fe 0,40	Sehr gut verformbar und schweißbar. Gute elektrische Leitfähigkeit, bedingt zerspanbar, korrosionsbeständig. Apparatebau, Verpackungs- und Nahrungsmittelindustrie.
AW-Al 99,5	AW-1050 A		insges. 0,50 Si 0,25 Fe 0,40	
Al Mg 3	3.3535	2,66	Si 0,4 Fe 0,4 Mn 0,5 Mg 2,6-3,6	Nichtaushärtbarer Werkstoff. Witterungsbeständig und beständig gegen leicht alkalische Medien. Fahrzeug und Schiffbau, Nahrungsmittelindustrie, Apparatebau, Architektur.
AW-Al Mg 3	AW-5754		Si 0,4 Fe 0,4 Mn 0,5 Mg 2,6-3,6	
Al Mg 4,5 Mn	3.3547	2,65	Si 0,2 Fe 0,35 Mg 4,0-5,0	Universalliegierung für Apparate-, Behälter- und Fahrzeugbau, Tieftemperaturtechnik, Schiffsbau.
AW-Al Mg 4,5 Mn 0,7	AW-5083		Si 0,4 Fe 0,4 Mn 0,4-1,0 Mg 4,0-4,9	
Al Mg 5	3.3555	2,64	Si 0,4 Fe 0,5 Mn 0,1-0,6 Mg 4,5-5,6	Für optische Industrie, Nieten und Schrauben. Eloxalfähig, gut hartanodisierbar.
AW-Al Mg 5	AW-5019		Si 0,4 Fe 0,5 Mn 0,1-0,6 Mg 4,5-5,6	
Al Mg Si 0,5	3.3206	2,7	Mg 0,35-0,6 Cr 0,3	Gut strangpressbar, dekorative Eloxalqualität, gut anodisierbar.
AW-Al Si Mg (A)	AW-6060		Si 0,3-0,6 Fe 0,1-0,3 Mg 0,35-0,6	
Al Mg Si 1	3.2315	2,7	Si 0,7-1,3 Fe 0,5 Mn 0,4-1,0 Mg 0,6-1,2	Kalt- u. warmhärthbare Konstruktionslegierung, gut polierbar, verformbar, ausreichende Zerspanbarkeit. Teile mittlerer Beanspruchung und hoher chemischer Beständigkeit.
AW-Al Si 1 Mg Mn	AW-6082		Si 0,7-1,3 Fe 0,5 Mn 0,4-1,0 Mg 0,6-1,2	
Al Mg Si Pb	3.0615	2,75	Si 0,6-1,4 Fe 0,5 Mn 0,4-1,0 Mg 0,6-1,2 Pb 0,4-2,0	Kalt- und warmhärthbare Legierung mittlerer Festigkeit mit spanbrechenden Zusätzen.-C ersetzt.
AW-Al Mg Si Pb	AW-6012		Bi 0,7 Si 0,6-1,4 Fe 0,5 Mn 0,4-1,0	

			Mg 0,6-1,2 Bi 0,7 Pb 0,4-2,0	
Al Cu Mg Pb	3.1645	2,85	Si 0,8 Fe 0,8 Cu 3,3-4,6 Mn 0,5-1,0 Mg 0,4-1,8 Zn 0,8 Pb 0,8-1,5	Am häufigsten verwendete Aluminiumlegierung für Teile, die auf Drehautomaten hergestellt werden, Bohr-, Dreh- und Fräsqualität.
AW-Al Cu4 Pb Mg Mn	AW-2007		Si 0,8 Fe 0,8 Cu 3,3-4,6 Mn 0,5-1,0 Mg 0,4-1,8 Zn 0,8 Pb 0,8-1,5	
Al Cu Bi Pb	3.1655	2,82	Si 0,4 Fe 0,7 Cu 5,0-6,0 Bi 0,2-0,6 Pb 0,2-0,6	Automatenlegierung, ähnlich Al Cu Mg Pb, Bohr-, Dreh- und Fräsqualität.
AW-Al Cu6 Bi Pb	AW-2011		Si 0,4 Fe 0,7 Cu 5,0-6,0 Bi 0,2-0,6 Pb 0,2-0,6	
Al Cu Mg1	3.1325	2,8	Si 0,2-0,8 Fe 0,7 Cu 3,5-4,5 Mn 0,4-1,0 Mg 0,4-1,0	Wird aus Gründen der Beständigkeit nur im Zustand kaltausgehärtet verwendet. Hohe Festigkeit bei vergleichsweise hohen Bruchdehnungen und guter Warmfestigkeit.
AW-Al Cu4 Mg Si (A)	AW-2017 (A)		Si 0,2-0,8 Fe 0,7 Cu 3,5-4,5 Mn 0,4-1,0 Mg 0,4-1,0	
Al Zn4,5 Mg1	3.4335	2,77	Si 0,35 Fe 0,4 Mn 0,05-0,5 Mg 1,0-1,4 Zn 4,0-5,0	Wehrtechnik, Fahrzeugbau, Transportgeräte. Legierung für tragende Konstruktionen.
AW-Al Zn4,5 Mg1	AW-7020		Si 0,35 Fe 0,4 Mn 0,05-0,5 Mg 1,0-1,4 Zn 4,0-5,0	
Al Zn Mg Cu 0,5	3.4345	2,78	Si 0,5 Fe 0,5 Cu 0,5-1,0 Mg 2,6-3,7 Zn 4,3-5,2	Hohe Festigkeiten. Bedingt korrosionsbeständig. Hochfeste Maschinenteile, Spritzformen.
AW-Al Zn 5 Mg 3 Cu	AW-7022		Si 0,5 Fe 0,5 Cu 0,5-1,0 Mg 2,6-3,7 Zn 4,3-5,2	
Al Zn Mg Cu 1,5	3.4365	2,8	Si 0,4 Fe 0,5 Cu 1,2-2,0 Mg 2,1-2,9 Zn 5,1-6,1	Sehr hohe Festigkeit. Bedingt korrosionsbeständig. Luftfahrt, Maschinenbau, Speziallegierung für den Werkzeug-, Vorrichtung- und Formenbau.
AW-Al Zn 5,5 Mg Cu	AW-7075		Si 0,4 Fe 0,5 Cu 1,2-2,0 Mg 2,1-2,9 Zn 5,1-6,1	
Kurzzeichen	Werkstoff-Nummern	Dichte ca.	Zusammensetzung in Gew.-%	Hinweise auf Eigenschaften und Verwendung

Weitere Aluminium-Legierungen auf Anfrage.

Wir liefern:	Stangen	nach DIN 1747 bzw, DIN EN 754/755
	Rohre	nach DIN 1746 bzw, DIN EN 754/755
	Bleche/Bänder	nach DIN 1745 bzw, DIN EN 485

Drähte
Profile

nach DIN 1790/40501 bzw, DIN EN 1301/14121
nach DIN 1748 bzw, DIN EN 7555-2

[Nach oben](#)