

# Werkstoffdatenblatt

EN AW 5754 [EN AW-AI Mg3]

1 ) chemische Zusammensetzung nach DIN EN 573-3 [in % der Masse, Rest Al]

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Ti	Bemerkung	zus
min.	-	-	-	-	2,6	-	-	-	-	-	-
max.	0,40	0,40	0,10	0,50	3,6	0,30	-	0,20	0,15	-	0,15

2 ) mechanische Eigenschaften nach DIN EN 485-2

Werkstoff- zustand	Nennstärke		R <sub>m</sub> MPa		R <sub>p0,2</sub> MPa		A %	A <sub>50mm</sub>	HBW
	über	bis	min.	max.	min.	max.	min.	min.	typ. Wert
<b>O/H111</b>	0,2	0,5	190	240	80	-	-	12	52
	0,5	1,5	190	240	80	-	-	14	52
	1,5	3,0	190	240	80	-	-	16	52
	3,0	6,0	190	240	80	-	-	18	52
	6,0	12,5	190	240	80	-	-	18	52
<b>H22/H32</b>	12,5	100,0	190	240	80	-	17	-	52
	0,2	0,5	220	270	130	-	-	7	63
	0,5	1,5	220	270	130	-	-	8	63
	1,5	3,0	220	270	130	-	-	10	63
	3,0	6,0	220	270	130	-	-	11	63
<b>H18</b>	6,0	12,5	220	270	130	-	-	10	63
	12,5	40,0	220	270	130	-	9	-	63
	0,2	0,5	290	-	250	-	-	1	88
	0,5	1,5	290	-	250	-	-	2	88
	1,5	3,0	290	-	250	-	-	2	88

Klassifizierung: 1=sehr gut / 6=ungenügend

Physikalische Eigenschaften		Allgemeine Eigenschaften		
Dichte g/cm <sup>3</sup>	2,66	<b>Korrosionsbeständigkeit gegen</b>	<b>Oberflächenbehandlung</b>	
Elastizitätsmodul MPa	70500			
Wärmeleitfähigkeit W/(m K)	140-160	Witterung:	Schutzanodisieren:	1
Wärmeausdehnung (20-100 °) 10 <sup>-6</sup> /K	23,9	Meerwasser:	Anodisieren dekorativ:	2/EQ1
Elektrische Leitfähigkeit MS/m	20-23	<b>Lötbarkeit:</b>	Anstrich/Beschichten :	3
		Hartlöten mit Flussmittel:		
		Hartlöten ohne Flussmittel:		
		Reißlöten:		
		Weichlöten mit Flussmittel:		
Schweißbarkeit		Kaltumformbarkeit		
Gas-	2	Biegen		2
WIG-	1	Drücken		3
MIG-	1	Tiefziehen bis (Zustand)		2 (O)
Widerstandsschweißen	3			