

Werkstoffdatenblatt

EN AW 7075 [EN AW-Al Zn5,5MgCu]

Entspricht den Anforderungen der EU-Richtlinien RoHS 2011/65/EU und Altfahrzeuge 2000/53/EG

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.	-	-	1,2	-	2,1	0,18	-	5,1	-	-	-
max.	0,40	0,50	2,0	0,3	2,9	0,28	-	6,1	0,2	-	0,15

2) mechanische Eigenschaften nach DIN EN 485-2

Werkstoff- zustand	Nenndicke		R _m MPa		R _{p0,2} MPa		A%	A _{50mm} %	HBW
	über	bis	min.	max.	min.	max.	min.	min.	typ. Wert
T6	6,0	12,5	540	-	460	-	-	8	160
T651	12,5	25,0	540	-	470	-	6	-	161
T62	25,0	50,0	530	-	460	-	5	-	158
	50,0	60,0	525	-	440	-	4	-	155
	60,0	80,0	495	-	420	-	4	-	147
	80,0	90,0	490	-	390	-	4	-	144
	90,0	100,0	460	-	360	-	3	-	135
	100,0	120,0	410	-	300	-	2	-	119
	120,0	150,0	360	-	260	-	2	-	104
	150,0	200,0	360	-	240	-	2	-	-
	200,0	300,0	360	-	240	-	1	-	-

Sollte ein neuer Einsatz dieser Legierung beabsichtigt sein und dabei bestimmte Eigenschaften wie Korrosionsbeständigkeit, Zähigkeit, Ermüdungsfestigkeit gefordert werden, wird dem Anwender ausdrücklich empfohlen, mit dem Hersteller Rücksprache zwecks Auswahl des Werkstoffs zu nehmen.

Klassifizierung: 1=sehr gut / 6=ungenügend

Physikalische Eigenschaften		Allgemeine Eigenschaften				
Dichte g/cm ³	2,80	Korrosionsbeständigkeit gegen	Witterung	4/5	Oberflächenbehandlung	
Elastizitätsmodul MPa	72000					Schutzanodisieren:
Wärmeleitfähigkeit W/(m K)	130-160	Meerwasser	4/5	Anodisieren dekorativ:	6	
Wärmeausdehnung (20-100 °) 10 ⁻⁶ /K	23,4	Lötbarkeit:	Hartlöten mit Flussmittel	6	Anstrich/Beschichten :	3
Elektrische Leitfähigkeit MS/m	19-23				Hartlöten ohne Flussmittel	6
					Reiblöten	6
					Weichlöten mit Flussmittel	6
Schweißbarkeit		Kaltumformbarkeit				
Gas-	6	Biegen			4(O)	
WIG-	6	Drücken			6	
MIG-	6	Tiefziehen bis (Zustand)			6	
Widerstandsschweißen	2					

Irrtümer und Änderungen vorbehalten/Dokument unterliegt nicht dem Änderungsdienst