

# Werkstoffdatenblatt

## EN AW 7022 [EN AW-Al Zn5Mg3Cu]

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
<b>min.</b>	-	-	0,50	0,10	2,6	0,10	-	4,3	-	-	-
<b>max.</b>	0,50	0,50	1,0	0,40	3,7	0,30	-	5,2	-	0,20 Ti+Zr	0,15

### 2 ) mechanische Eigenschaften nach DIN EN 754-2 gezogen / DIN EN 755-2 gepresst

Werkstoff-zustand	Maße in mm		R <sub>m</sub> Mpa		R <sub>p0,2</sub> Mpa		A%	A <sub>50mm</sub> %	HBW
	D <sup>a</sup>	S <sup>b</sup>	min.	max.	min.	max.	min.	min.	typ. Wert
<b>T6<sup>c</sup></b>	≤80	≤80	460	-	380	-	8	6	133
<b>T6/T6510</b>	≤80	≤80	490	-	420	-	7	5	133
<b>T6511<sup>c</sup></b>	80<D≤200	80<S≤200	470	-	400	-	7	-	133

D<sup>a</sup> = Durchmesser von Rundstangen / S<sup>b</sup> = Schlüsselweite von Vierkant- und Sechskantstangen, Dicke von Rechteckstangen / c Die Eigenschaften dürfen durch Abschrecken an der Presse erzielt werden.

Klassifizierung: 1=sehr gut / 6=ungenügend

Physikalische Eigenschaften		Allgemeine Eigenschaften			
Dichte g/cm <sup>3</sup>	2,78	<b>Korrosionsbeständigkeit gegen</b> Witterung Meerwasser  <b>Lötbarkeit</b> Hartlöten mit Flussmittel Hartlöten ohne Flussmittel Reiblöten Weichlöten mit Flussmittel	<b>Oberflächenbehandlung</b> Schutzanodisieren Anodisieren dekorativ Anstrich/Beschichten	2 6 3  6 6 6 6	
Elastizitätsmodul MPa	70000				
Wärmeleitfähigkeit W/(m K)	130-160				
Wärmeausdehnung (20-100 °) 10 <sup>-6</sup> /K	23,6				
Elektrische Leitfähigkeit MS/m	19-23				
Schweißbarkeit		Zerspanungseigenschaften			
Gas-	6	weichgeglüht			-
WIG-	6	kaltverfestigt			-
MIG-	6	ausgehärtet			2
Widerstandsschweißen	2	Schnittgeschwindigkeit v=m/min			300-800
		Spanform			Schuppen/Wendel

Irrtümer und Änderungen vorbehalten/Dokument unterliegt nicht dem Änderungsdienst