

Teknisk data

Aluminium



Metalservice Nordic lagerfører et bredt sortiment på vores service- og bearbejdningscenter i Horsens. Det betyder, at vi altid leverer hurtigt, præcist og i den forarbejdning, du ønsker. Vi er en del af Niemet i Bremen, der råder over Nordeuropas største metallager og mest avancerede bearbejdningsfacilitet, og vi har tre ugentlige leverancer herfra. Dermed er vi altid i stand til at vokse med opgaven og bakke din succes op med stabile leverancer.

**METAL
SERVICE
NORDIC**

On your side

www.metalservice.dk

DAMSTAHL
NEUMO Ehrenberg Group

Metalservice Nordic A/S
Vrødingvej 4, Lund, DK-8700 Horsens
Tel: 45 75 63 19 99 | email@metalservice.dk

Aluminium

Tykkelses interval				Trækstyrke (Rm) MPa		Strækgrænse (Rp0,2)	Brudforlængelse	Brinellhårdhed	Brudforlængelse A50	Bukkeradius 90°	Bukkeradius 180°
Legering	Tilstand	mm		Rm N/mm2		MPa	% min	HBS	% min	t	t
EN AW-1050A	H111	0,2	0,5	65	95	20		20	20	0,0	0,0
	H12	0,2	0,5	85	125	65		28	2	0,0	0,5
	H14	0,2	0,5	105	145	85		34	2	0,0	1,0
	H16	0,2	0,5	120	160	100		39	1	0,5	
	H18	0,2	0,5	135		120		42	1	1,0	
	H22	0,2	0,5	85	125	55		27	4	0,0	0,5
	H24	0,2	0,5	105	145	75		33	3	0,0	1,0
	O	0,2	0,5	65	95	20		20	20	0,0	0,0
	H111	0,5	1,5	65	95	20		20	22	0,0	0,0
	H12	0,5	1,5	85	125	65		28	4	0,0	0,5
	H14	0,5	1,5	105	145	85		34	2	0,5	1,0
	H16	0,5	1,5	120	160	100		39	2	1,0	
	H18	0,5	1,5	140		120		42	2	2,0	
	H22	0,5	1,5	85	125	55		27	5	0,0	0,5
	H24	0,5	1,5	105	145	75		33	4	0,5	1,0
	O	0,5	1,5	65	95	20		20	26	0,0	0,0
	H111	1,5	3,0	65	95	20		20	26	0,0	0,0
	H12	1,5	3,0	85	125	65		28	5	0,5	0,5
	H14	1,5	3,0	105	145	85		34	4	1,0	1,0
	H16	1,5	4,0	120	160	100		39	3	1,5	
	H18	1,5	3,0	140		120		42	2	3,0	
	H22	1,5	3,0	85	125	55		27	6	0,5	0,5
	H24	1,5	3,0	105	145	75		33	5	1,0	1,0
	O	1,5	3,0	65	95	20		20	26	0,0	0,0
	H111	3,0	6,0	65	95	20		20	29	0,5	0,5
	H12	3,0	6,0	85	125	65		28	7	1,0	1,0
	H14	3,0	6,0	105	145	85		34	5	1,5	
	H22	3,0	6,0	85	125	55		27	11	1,0	1,0
	H24	3,0	6,0	105	145	75		33	8	1,5	1,5
	O	3,0	6,0	65	95	20		20	29	0,5	0,5
	H111	6,0	12,5	65	95	20		20	35	1,0	1,0
	H112	6,0	12,5	75		30		23	20		
	H12	6,0	12,5	85	125	65		28	9	2,0	
	H14	6,0	12,5	105	145	85		34	6	2,5	
	H22	6,0	12,5	85	125	55		27	12	2,0	
	H24	6,0	12,5	105	145	75		33	8	2,5	
	O	6,0	12,5	65	95	20		20	35	1,0	1,0
	H111	12,5	80,0	65	95	20	32	20			
	H112	12,5	80,0	70		25	20	22			
	H12	12,5	40,0	85	125	65	9	28			
	H14	12,5	25,0	105	145	85	6	34			
	O	12,5	80,0	65	95	20	32	20			

Aluminium

Tykkelses interval				Trækstyrke (Rm) MPa		Strækgrænse (Rp0,2)	Brudforlængelse	Brinellhårdhed	Brudforlængelse A50	Bukkeradius 90°	Bukkeradius 180°
Legering	Tilstand	mm		Rm N/mm2		MPa	% min	HBS	% min	t	t
EN AW-2014	T6	0,4	1,5	440		390		133	6	5,0	
	T6	1,5	6,0	440		390		133	7	7,0	
	T6	6,0	12,5	450		395		135	7	10,0	
	T6	12,5	40,0	460		400	6	138			
	T6	40,0	60,0	450		390	5	135			
	T6	60,0	80,0	435		380	4	131			
	T6	80,0	100,0	420		360	4	126			
	T6	100,0	125,0	410		350	4	123			
	T6	125,0	160,0	390		340	2				
EN AW-2017A	T4	0,4	1,5	390		245		110	14	3,0	3,0
	T4	1,5	6,0	390		245		110	15	5,0	5,0
	T4	6,0	12,5	390		260		111	13	8,0	
	T4	12,5	40,0	390		250	12	110			
	T4	40,0	60,0	385		245	12	108			
	T4	60,0	80,0	370		240	7				
	T4	80,0	120,0	360		240	6	105			
	T4	120,0	150,0	350		240	4	101			
	T4	150,0	180,0	330		220	2				
	T4	180,0	200,0	300		200	2				
EN AW-2024	T3	0,4	1,5	435		290		123	12	4,0	4,0
	T3	1,5	3,0	435		290		123	14	4,0	4,0
	T3	3,0	6,0	440		290		124	14	5,0	5,0
	T3	6,0	12,5	440		290		124	13	8,0	
	T3	12,5	40,0	430		290	11	122			
	T3	40,0	80,0	420		290	8	120			
	T3	80,0	100,0	400		285	7	115			
	T3	100,0	120,0	380		270	5	110			
	T3	120,0	150,0	360		250	5	104			
EN AW-3003	H111	0,2	0,5	95	135	35		28	15	0,0	0,0
	H12	0,2	0,5	120	160	90		38	3	0,0	1,5
	H14	0,2	0,5	145	185	125		46	2	0,5	2,0
	H16	0,2	0,5	170	210	150		54	1	1,0	2,5
	H18	0,2	0,5	190		170		60	1	1,5	
	H22	0,2	0,5	120	160	80		37	6	0,0	1,0
	H24	0,2	0,5	145	185	115		45	4	0,5	1,5
	O	0,2	0,5	95	135	35		28	15	0,0	0,0
	H111	0,5	1,5	95	135	35		28	17	0,0	0,0
	H12	0,5	1,5	120	160	90		38	4	0,5	1,5
	H14	0,5	1,5	145	185	125		46	2	1,0	2,0
	H16	0,5	1,5	170	210	150		54	2	1,5	2,5
	H18	0,5	1,5	190		170		60	2	2,5	
	H22	0,5	1,5	120	160	80		37	7	0,5	1,0
	H24	0,5	1,5	145	185	115		45	4	1,0	1,5
	O	0,5	1,5	95	135	35		28	17	0,0	0,0

Aluminium

Tykkelses interval				Trækstyrke (Rm) MPa		Strækgrænse (Rp0,2)	Brudforlængelse	Brinellhårdhed	Brudforlængelse A50	Bukkeradius 90°	Bukkeradius 180°
Legering	Tilstand	mm		Rm N/mm2		MPa	% min	HBS	% min	t	t
EN AW-3003	H111	1,5	3,0	95	135	35		28	20	0,0	0,0
	H12	1,5	3,0	120	160	90		38	5	1,0	1,5
	H14	1,5	3,0	145	185	125		46	3	1,0	2,0
	H16	1,5	4,0	170	210	150		54	2	2,0	2,5
	H18	1,5	3,0	190		170		60	2	3,0	
	H22	1,5	3,0	120	160	80		37	8	1,0	1,0
	H24	1,5	3,0	145	185	115		45	5	1,0	1,5
	O	1,5	3,0	95	135	35		28	20	0,0	0,0
	H111	3,0	6,0	95	135	35		28	23	1,0	1,0
	H12	3,0	6,0	120	160	90		38	6	1,0	
	H14	3,0	6,0	145	185	125		46	4	2,0	
	H22	3,0	6,0	120	160	80		37	9	1,0	
	H24	3,0	6,0	145	185	115		45	6	2,0	
	O	3,0	6,0	95	135	35		28	23	1,0	1,0
	H111	6,0	12,5	95	135	35		28	24	1,5	
	H12	6,0	12,5	120	160	90		38	7	2,0	
	H14	6,0	12,5	145	185	125		46	5	2,5	
	H22	6,0	12,5	120	160	80		37	11	2,0	
	H24	6,0	12,5	145	185	110		45	8	2,5	
	O	6,0	12,5	95	135	35		28	24	1,5	
	H111	12,5	50,0	95	135	35	23	28			
	H12	12,5	40,0	120	160	90	8	38			
	H14	12,5	25,0	145	185	125	5	46			
	O	12,5	50,0	95	135	35	23	28			
EN AW-3105	H111	0,2	0,5	100	155	40		29	14		0,0
	H12	0,2	0,5	130	180	105		41	3		1,5
	H14	0,2	0,5	150	200	130		48	2		2,5
	H16	0,2	0,5	175	225	160		56	1		
	H18	0,2	0,5	195		180		62	1		
	H19	0,2	0,5	215		190		67	1		
	H22	0,2	0,5	130	180	105		41	6		
	H24	0,2	0,5	150	200	120		47	4		2,5
	O	0,2	0,5	100	155	40		29	14		0,0
	H111	0,5	1,5	100	155	40		29	15		0,0
	H12	0,5	1,5	130	180	105		41	4		1,5
	H14	0,5	1,5	150	200	130		48	2		2,5
	H16	0,5	1,5	175	225	160		56	2		
	H18	0,5	1,5	195		180		62	1		
	H19	0,5	1,5	215		190		67	1		
	H22	0,5	1,5	130	180	105		41	6		
	H24	0,5	1,5	150	200	120		47	4		2,5
	O	0,5	1,5	100	155	40		29	15		0,0
	H111	1,5	3,0	100	155	40		29	17		0,5
	H12	1,5	3,0	130	180	105		41	4		1,5

Aluminium

Tykkelses interval				Trækstyrke (Rm) MPa		Strækgrænse (Rp0,2)	Brudforlængelse	Brinellhårdhed	Brudforlængelse A50	Bukkeradius 90°	Bukkeradius 180°
Legering	Tilstand	mm		Rm N/mm2		MPa	% min	HBS	% min	t	t
EN AW-3105	H14	1,5	3,0	150	200	130		48	2		2,5
	H16	1,5	3,0	175	225	160		56	2		
	H18	1,5	3,0	195		180		62	1		
	H22	1,5	3,0	130	180	105		41	7		
	H24	1,5	3,0	150	200	120		47	5		2,5
	O	1,5	3,0	100	155	40		29	17		0,5
EN AW-5005	H12	0,2	0,5	125	165	95		39	2	0,0	1,0
	H14	0,2	0,5	145	185	120		48	2	0,5	2,0
	H24	0,2	0,5	145	185	110		47	3	0,5	1,5
	H34	0,2	0,5	145	185	110		47	3	0,5	1,5
	H12	0,5	1,5	125	165	95		39	2	0,5	1,0
	H14	0,5	1,5	145	185	120		48	2	1,0	2,0
	H24	0,5	1,5	145	185	110		47	4	1,0	1,5
	H34	0,5	1,5	145	185	110		47	4	1,0	1,5
	H12	1,5	3,0	125	165	95		39	4	1,0	1,5
	H14	1,5	3,0	145	185	120		48	3	1,0	2,5
	H24	1,5	3,0	145	185	110		47	5	1,0	2,0
	H34	1,5	3,0	145	185	110		47	5	1,0	2,0
	H12	3,0	6,0	125	165	95		39	5	1,0	
	H14	3,0	6,0	145	185	120		48	4	2,0	
	H24	3,0	6,0	145	185	110		47	6	2,0	
	H34	3,0	6,0	145	185	110		47	6	2,0	
	H12	6,0	12,5	125	165	95		39	7	2,0	
	H14	6,0	12,5	145	185	120		48	5	2,5	
	H24	6,0	12,5	145	185	110		47	8	2,5	
	H34	6,0	12,5	145	185	110		47	8	2,5	
EN AW-5005A	H12	0,2	0,5	125	165	95		39	2	0,0	1,0
	H14	0,2	0,5	145	185	120		48	2	0,5	2,0
	H24	0,2	0,5	145	185	110		47	3	0,5	1,5
	H34	0,2	0,5	145	185	110		47	3	0,5	1,5
	H12	0,5	1,5	125	165	95		39	2	0,5	1,0
	H14	0,5	1,5	145	185	120		48	2	1,0	2,0
	H24	0,5	1,5	145	185	110		47	4	1,0	1,5
	H34	0,5	1,5	145	185	110		47	4	1,0	1,5
	H12	1,5	3,0	125	165	95		39	4	1,0	1,5
	H14	1,5	3,0	145	185	120		48	3	1,0	2,5
	H24	1,5	3,0	145	185	110		47	5	1,0	2,0
	H34	1,5	3,0	145	185	110		47	5	1,0	2,0
	H12	3,0	6,0	125	165	95		39	5	1,0	
	H14	3,0	6,0	145	185	120		48	4	2,0	
	H24	3,0	6,0	145	185	110		47	6	2,0	
	H34	3,0	6,0	145	185	110		47	6	2,0	
EN AW-5005A	H12	6,0	12,5	125	165	95		39	7	2,0	
	H14	6,0	12,5	145	185	120		48	5	2,5	
	H24	6,0	12,5	145	185	110		47	8	2,5	
	H34	6,0	12,5	145	185	110		47	8	2,5	
	H14	3,0	6,0	145	185	120		48	4	2,0	
	H24	3,0	6,0	145	185	110		47	6	2,0	
	H34	3,0	6,0	145	185	110		47	6	2,0	

Aluminium

Tykkelses interval				Trækstyrke (Rm) MPa		Strækgrænse (Rp0,2)	Brudforlængelse	Brinellhårdhed	Brudforlængelse A50	Bukkeradius 90°	Bukkeradius 180°
Legering	Tilstand	mm		Rm N/mm2		MPa	% min	HBS	% min	t	t
EN AW-5052	H111	0,2	0,5	170	215	65		47	12	0,0	0,0
	H12	0,2	0,5	210	260	160		63	4		
	H22	0,2	0,5	210	260	130		61	5	0,5	1,5
	H32	0,2	0,5	210	260	130		61	5	0,5	1,5
	H34	0,2	0,5	230	280	150		67	4	0,5	2,0
	O	0,2	0,5	170	215	65		47	12	0,0	0,0
	H111	0,5	1,5	170	215	65		47	14	0,0	0,0
	H12	0,5	1,5	210	260	160		63	5		
	H22	0,5	1,5	210	260	130		61	6	1,0	1,5
	H32	0,5	1,5	210	260	130		61	6	1,0	1,5
	H34	0,5	1,5	230	280	150		67	5	1,5	2,0
	O	0,5	1,5	170	215	65		47	14	0,0	0,0
	H111	1,5	3,0	170	215	65		47	16	0,5	0,5
	H12	1,5	3,0	210	260	160		63	6		
	H22	1,5	3,0	210	260	130		61	7	1,5	1,5
	H32	1,5	3,0	210	260	130		61	7	1,5	1,5
	H34	1,5	3,0	230	280	150		67	6	2,0	2,0
	O	1,5	3,0	170	215	65		47	16	0,5	0,5
	H111	3,0	6,0	170	215	65		47	18	1,0	
	H12	3,0	6,0	210	260	160		63	8		
	H22	3,0	6,0	210	260	130		61	10	1,5	
	H32	3,0	6,0	210	260	130		61	10	1,5	
	H34	3,0	6,0	230	280	150		67	7	2,5	
	O	3,0	6,0	170	215	65		47	18	1,0	
	H111	6,0	12,5	165	215	65		46	19	2,0	
	H12	6,0	12,5	210	260	160		63	10		
	H22	6,0	12,5	210	260	130		61	12	2,5	
	H32	6,0	12,5	210	260	130		61	12	2,5	
	H34	6,0	12,5	230	280	150		67	9	3,0	
	O	6,0	12,5	165	215	65		46	19	2,0	
	H111	12,5	80,0	165	125	65	18	46			
	H12	12,5	40,0	210	260	160	9	63			
	H22	12,5	40,0	210	260	130	12	61			
	H32	12,5	40,0	210	260	130	12	61			
	H34	12,5	25,0	230	280	150	9	67			
	O	12,5	80,0	165	215	65	18	46			
EN AW-5083	H111	0,2	0,5	275	350	125		75	11	0,5	1,0
	H22	0,2	0,5	305	380	215		89	5	0,5	2,0
	O	0,2	0,5	275	350	125		75	11	0,5	1,0
	H111	0,5	1,5	275	350	125		75	12	1,0	1,0
	H22	0,5	1,5	305	380	215		89	6	1,5	2,0
	O	0,5	1,5	275	350	125		75	12	1,0	1,0
	H111	1,5	3,0	275	350	125		75	13	1,0	1,5
	H22	1,5	3,0	305	380	215		89	7	2,0	3,0

Aluminium

Tykkelses interval				Trækstyrke (Rm) MPa		Strækgrænse (Rp0,2)	Brudforlængelse	Brinellhårdhed	Brudforlængelse A50	Bukkeradius 90°	Bukkeradius 180°
Legering	Tilstand	mm		Rm N/mm2		MPa	% min	HBS	% min	t	t
EN AW-5083	H321	1,5	3,0	305		215		89	8	2,0	3,0
	O	1,5	3,0	275	350	125		75	13	1,0	1,5
	H111	3,0	6,3	275	350	125		75	15	1,5	
	H22	3,0	6,0	305	380	215		89	8	2,5	
	H321	3,0	6,0	305		215		89	10	2,5	
	O	3,0	6,3	275	350	125		75	15	1,5	
	H22	6,0	12,5	305	380	215		89	10	3,5	
	H321	6,0	12,5	305		215		89	12	4,0	
	H111	6,3	12,5	270	345	115		75	16	2,5	
	O	6,3	12,5	270	345	115		75	16	2,5	
	H111	12,5	50,0	270	345	115	15	75			
	H22	12,5	40,0	305	380	215	9	89			
	H321	12,5	40,0	305		215	10	89			
	O	12,5	50,0	270	345	115	15	75			
	H321	40,0	80,0	285		200	10	83			
	H111	50,0	80,0	270	345	115	14	73			
	O	50,0	80,0	270	345	115	14	73			
	H111	80,0	120,0	260		110	12	70			
	O	80,0	120,0	260		110	12	70			
	H111	120,0	200,0	255		105	12	69			
	O	120,0	200,0	255		105	12	69			
	H111	200,0	250,0	250		95	10	69			
	O	200,0	250,0	250		95	10	69			
	H111	250,0	300,0	245		90	9	69			
	O	250,0	300,0	245		90	9	69			
EN AW-5754	H111	0,2	0,5	190	240	80		52	12	0,0	0,5
	H12	0,2	0,5	220	270	170		66	4		
	H14	0,2	0,5	240	280	190		72	3		
	H22	0,2	0,5	220	270	130		63	7	0,5	1,5
	H24	0,2	0,5	240	280	160		70	6	1,0	2,5
	H34	0,2	0,5	240	280	160		70	6	1,0	2,5
	O	0,2	0,5	190	240	80		52	12	0,0	0,5
	H111	0,5	1,5	190	240	80		52	14	0,5	0,5
	H12	0,5	1,5	220	270	170		66	5		
	H14	0,5	1,5	240	280	190		72	3		
	H22	0,5	1,5	220	270	130		63	8	1,0	1,5
	H24	0,5	1,5	240	280	160		70	6	1,5	2,5
	H34	0,5	1,5	240	280	160		70	6	1,5	2,5
	O	0,5	1,5	190	240	80		52	14	0,5	0,5
	H111	1,5	3,0	190	240	80		52	16	1,0	1,0
	H12	1,5	3,0	220	270	170		66	6		
	H14	1,5	3,0	240	280	190		72	4		
	H22	1,5	3,0	220	270	130		63	10	1,5	2,0
	H24	1,5	3,0	240	280	160		70	7	2,0	2,5
	H34	1,5	3,0	240	280	160		70	7	2,0	2,5

Aluminium

Tykkelses interval				Trækstyrke (Rm) MPa		Strækgrænse (Rp0,2)	Brudforlængelse	Brinellhårdhed	Brudforlængelse A50	Bukkeradius 90°	Bukkeradius 180°
Legering	Tilstand	mm		Rm N/mm2		MPa	% min	HBS	% min	t	t
EN AW-5754	O	1,5	3,0	190	240	80		52	16	1,0	1,0
	H111	3,0	6,0	190	240	80		52	18	1,0	1,0
	H12	3,0	6,0	220	270	170		66	7		
	H14	3,0	6,0	240	280	190		72	4		
	H22	3,0	6,0	220	270	130		63	11	1,5	
	H24	3,0	6,0	240	280	160		70	8	2,5	
	H34	3,0	6,0	240	280	160		70	8	2,5	
	O	3,0	6,0	190	240	80		52	18	1,0	1,0
	H111	6,0	12,5	190	240	80		52	18	2,0	
	H12	6,0	12,5	220	270	170		66	9		
	H14	6,0	12,5	240	280	190		72	5		
	H22	6,0	12,5	220	270	130		63	10	2,5	
	H24	6,0	12,5	240	280	160		70	10		
	H34	6,0	12,5	240	280	160		70	10	3,0	
	O	6,0	12,5	190	240	80		52	18	2,0	
	H111	12,5	100,0	190	240	80	17	52			
	H12	12,5	40,0	220	270	170	9	66			
	H14	12,5	25,0	240	280	190	5	72			
	H22	12,5	40,0	220	270	130	9	63			
	H24	12,5	25,0	240	280	160	8	70		3,0	
	H34	12,5	25,0	240	280	160	8	70			
	O	12,5	100,0	190	240	80	17	52			
EN AW-6061	T6	0,4	1,5	290		240		88	6	2,5	
	T651	0,4	1,5	290		240		88	6	2,5	
	T6	1,5	3,0	290		240		88	7	3,5	
	T651	1,5	3,0	290		240		88	7	3,5	
	T6	3,0	6,0	290		240		88	10	4,0	
	T651	3,0	6,0	290		240		88	10	4,0	
	T6	6,0	12,5	290		240		88	9	5,0	
	T651	6,0	12,5	290		240		88	9	5,0	
	T6	12,5	40,0	290		240	8	88			
	T651	12,5	40,0	290		240	8	88			
	T6	40,0	80,0	290		240	6	88			
	T651	40,0	80,0	290		240	6	88			
	T6	80,0	100,0	290		240	5	88			
	T651	80,0	100,0	290		240	5	88			
	T6	100,0	150,0	275		240	5	84			
	T651	100,0	150,0	275		240	5	84			
	T6	150,0	250,0	265		230	4	81			
	T651	150,0	250,0	265		230	4	81			
	T6	250,0	350,0	260		220	4	80			
	T651	250,0	350,0	260		220	4	80			
	T6	350,0	400,0	260		220	2	80			
	T651	350,0	400,0	260		220	2	80			

Aluminium

Tykkelses interval				Trækstyrke (Rm) MPa	Strækgrænse (Rp0,2)	Brudforlængelse	Brinellhårdhed	Brudforlængelse A50	Bukkeradius 90°	Bukkeradius 180°
Legering	Tilstand	mm		Rm N/mm2	MPa	% min	HBS	% min	t	t
EN AW-6082	T6	0,4	1,5	310	260		94	6	2,5	
	T651	0,4	1,5	310	260		94	6	2,5	
	T6	1,5	3,0	310	260		94	7	3,5	
	T651	1,5	3,0	310	260		94	7	3,5	
	T6	3,0	6,0	310	260		94	10	4,5	
	T651	3,0	6,0	310	260		94	10	4,5	
	T6	6,0	12,5	300	255		91	9	6,0	
	T651	6,0	12,5	300	255		91	9	6,0	
	T6	12,5	60,0	295	240	8	89			
	T651	12,5	60,0	295	240	8	89			
	T6	60,0	100,0	295	240	7	89			
	T651	60,0	100,0	295	240	7	89			
	T6	100,0	150,0	275	240	6	84			
	T651	100,0	150,0	275	240	6	84			
	T6	150,0	175,0	275	230	4	83			
	T651	150,0	175,0	275	230	4	83			
	T6	175,0	350,0	260	220	2				
	T651	175,0	350,0	260	220	2				
EN AW-7020	T6	0,4	1,5	350	280		104	7	3,5	
	T651	0,4	1,5	350	280		104	7	3,5	
	T6	1,5	3,0	350	280		104	8	4,0	
	T651	1,5	3,0	350	280		104	8	4,0	
	T6	3,0	6,0	350	280		104	10	5,5	
	T651	3,0	6,0	350	280		104	10	5,5	
	T6	6,0	12,5	350	280		104	10	8,0	
	T651	6,0	12,5	350	280		104	10	8,0	
	T6	12,5	40,0	350	280	9	104			
	T651	12,5	40,0	350	280	9	104			
	T6	40,0	100,0	340	270	8	101			
	T651	40,0	100,0	340	270	8	101			
	T6	100,0	150,0	330	260	7	98			
	T651	100,0	150,0	330	260	7	98			
	T6	150,0	175,0	330	260	6	98			
	T651	150,0	175,0	330	260	6	98			
	T6	175,0	250,0	330	260	5				
	T651	175,0	250,0	330	260	5				

Aluminium

Tykkelses interval				Trækstyrke (Rm) MPa	Strækgrænse (Rp0,2)	Brudforlængelse	Brinellhårdhed	Brudforlængelse A50	Bukkeradius 90°	Bukkeradius 180°
Legering	Tilstand	mm		Rm N/mm2	MPa	% min	HBS	% min	t	t
EN AW-7075	T6	0,4	0,8	525	460		157	6	4,5	
	T651	0,4	0,8	525	460		157	6	4,5	
	T6	0,8	1,5	540	460		160	6	5,5	
	T651	0,8	1,5	540	460		160	6	5,5	
	T6	1,5	3,0	540	470		161	7	6,5	
	T651	1,5	3,0	540	470		161	7	6,5	
	T6	3,0	6,0	545	475		163	8	8,0	
	T651	3,0	6,0	545	475		163	8	8,0	
	T6	6,0	12,5	540	460		160	8	12,0	
	T651	6,0	12,5	540	460		160	8	12,0	
	T6	12,5	25,0	540	470	6	161			
	T651	12,5	25,0	540	470	6	161			
	T6	25,0	50,0	530	460	5	158			
	T651	25,0	50,0	530	460	5	158			
	T6	50,0	60,0	525	440	4	155			
	T651	50,0	60,0	525	440	4	155			
	T6	60,0	80,0	495	420	4	147			
	T651	60,0	80,0	495	420	4	147			
	T6	80,0	90,0	490	390	4	144			
	T651	80,0	90,0	490	390	4	144			
	T6	90,0	100,0	460	360	3	135			
	T651	90,0	100,0	460	360	3	135			
	T6	100,0	120,0	410	300	2	119			
	T651	100,0	120,0	410	300	2	119			
	T6	120,0	150,0	360	260	2	104			
	T651	120,0	150,0	360	260	2	104			
	T6	150,0	200,0	360	240	2				
	T651	150,0	200,0	360	240	2				
	T6	200,0	300,0	360	220	1				
	T651	200,0	300,0	360	220	1				

Tykkelsestolerancer på varmvalsedede plader EN 485-3:2005

Legeringsgruppe: EN AW-1050A/EN AW-3003/EN AW-5005/EN AW-5052/ EN AW- 5754/EN AW-5083/EN AW-6082/EN AW-7075

Tykkelse		Bredde			Tolerance	
Min		Min			mm	Tolerance type
2,5	4	0	1250		0,28	+/-
2,5	4	1250	1600		0,28	+/-
2,5	4	1600	2000		0,32	+/-
2,5	4	2000	2500		0,35	+/-
2,5	4	2500	3500		0,40	+/-
4,0	5	0	1250		0,30	+/-
4,0	5	1250	1600		0,30	+/-
4,0	5	1600	2000		0,35	+/-
4,0	5	2000	2500		0,40	+/-
4,0	5	2500	3500		0,45	+/-
5,0	6	0	1250		0,32	+/-
5,0	6	1250	1600		0,32	+/-
5,0	6	1600	2000		0,40	+/-
5,0	6	2000	2500		0,45	+/-
5,0	6	2500	3500		0,50	+/-
6,0	8	0	1250		0,35	
6,0	8	1250	1600		0,40	+/-
6,0	8	1600	2000		0,40	+/-
6,0	8	2000	2500		0,50	+/-
6,0	8	2500	3500		0,55	+/-
8,0	10	0	1250		0,45	+/-
8,0	10	1250	1600		0,50	+/-
8,0	10	1600	2000		0,50	+/-
8,0	10	2000	2500		0,55	+/-
8,0	10	2500	3500		0,60	+/-
10,0	15	0	1250		0,50	+/-
10,0	15	1250	1600		0,60	+/-
10,0	15	1600	2000		0,65	+/-
10,0	15	2000	2500		0,65	+/-
10,0	15	2500	3500		0,80	+/-
15,0	20	0	1250		0,60	+/-
15,0	20	1250	1600		0,70	+/-
15,0	20	1600	2000		0,75	+/-
15,0	20	2000	2500		0,80	+/-
15,0	20	2500	3500		0,90	+/-
20,0	30	0	1250		0,65	+/-
20,0	30	1250	1600		0,75	+/-
20,0	30	1600	2000		0,85	+/-
20,0	30	2000	2500		0,90	+/-
20,0	30	2500	3500		1,00	+/-
30,0	40	0	1250		0,75	+/-

Tykkelsestolerancer på varmvalsede plader EN 485-3:2005

Legeringsgruppe: EN AW-1050A/EN AW-3003/EN AW-5005/EN AW-5052/ EN AW- 5754/EN AW-5083/EN AW-6082/EN AW-7075

Tykkelse		Bredde		Tolerance	
Min		Min		mm	Tolerance type
30	40	1250	1600	0,85	+/-
30	40	1600	2000	1,00	+/-
30	40	2000	2500	1,10	+/-
30	40	2500	3500	1,20	+/-
40	50	0	1250	0,90	+/-
40	50	1250	1600	1,00	+/-
40	50	1600	2000	1,10	+/-
40	50	2000	2500	1,20	+/-
40	50	2500	3500	1,50	+/-
50	60	0	1250	1,10	+/-
50	60	1250	1600	1,20	+/-
50	60	1600	2000	1,40	+/-
50	60	2000	2500	1,50	+/-
50	60	2500	3500	1,70	+/-
60	80	0	1250	1,40	+/-
60	80	1250	1600	1,50	+/-
60	80	1600	2000	1,70	+/-
60	80	2000	2500	1,90	+/-
60	80	2500	3500	2,00	+/-
80	100	0	1250	1,70	+/-
80	100	1250	1600	1,80	+/-
80	100	1600	2000	1,90	+/-
80	100	2000	2500	2,10	+/-
80	100	2500	3500	2,20	+/-
100	150	0	1250	2,20	+/-
100	150	1250	1600	2,20	+/-
100	150	1600	2000	2,70	+/-
100	150	2000	2500	2,80	+/-
150	200	0	1250	2,80	+/-
150	200	1250	1600	2,80	+/-
150	200	1600	2000	3,30	+/-
150	200	2000	2500	3,30	+/-

Koldvalsede plader

Nedenunder finder du tolerancer på plader i henhold til legeringsgruppen.

I henhold til EN 485-4:2000

Legeringsgruppe 1: EN AW-1050A/EN AW-3003/EN AW-5005

Tykkelse		Bredde		Tolerance	
Min		Min		mm	Tolerance type
0,2	0,4	0	1000	0,02	+/-
0,2	0,4	1000	1250	0,04	+/-
0,2	0,4	1250	1600	0,05	+/-
0,4	0,5	0	1000	0,03	+/-
0,4	0,5	1000	1250	0,04	+/-
0,4	0,5	1250	1600	0,05	+/-
0,4	0,5	1600	2000	0,06	+/-
0,4	0,5	2000	2500	0,10	+/-
0,5	0,6	0	1000	0,03	+/-
0,5	0,6	1000	1250	0,05	+/-
0,5	0,6	1250	1600	0,06	+/-
0,5	0,6	1600	2000	0,07	+/-
0,5	0,6	2000	2500	0,11	+/-
0,6	0,8	0	1000	0,03	+/-
0,6	0,8	1000	1250	0,06	+/-
0,6	0,8	1250	1600	0,07	+/-
0,6	0,8	1600	2000	0,08	+/-
0,6	0,8	2000	2500	0,12	+/-
0,8	1,0	0	1000	0,04	+/-
0,8	1,0	1000	1250	0,06	+/-
0,8	1,0	1250	1600	0,08	+/-
0,8	1,0	1250	1600	0,09	+/-
0,8	1,0	1600	2000	0,09	+/-
0,8	1,0	2000	2500	0,13	+/-
1,0	1,2	0	1000	0,04	+/-
1,0	1,2	1000	1250	0,07	+/-
1,0	1,2	1250	1600	0,09	+/-
1,0	1,2	1600	2000	0,10	+/-
1,0	1,2	2000	2500	0,14	+/-
1,2	1,5	0	1000	0,05	+/-
1,2	1,5	1000	1250	0,09	+/-
1,2	1,5	1250	1600	0,10	+/-
1,2	1,5	1600	2000	0,11	+/-
1,2	1,5	2000	2500	0,16	+/-
1,5	1,8	0	1000	0,06	+/-
1,5	1,8	1000	1250	0,10	+/-
1,5	1,8	1250	1600	0,11	+/-
1,5	1,8	1600	2000	0,12	+/-
1,5	1,8	2000	2500	0,17	+/-
1,8	2,0	0	1000	0,06	+/-

Koldvalsede plader

Nedenunder finder du tolerancer på plader i henhold til legeringsgruppen.

I henhold til EN 485-4:2000

Legeringsgruppe 1: EN AW-1050A/EN AW-3003/EN AW-5005

Tykkelse		Bredde		Tolerance	
Min		Min		mm	Tolerance type
1,8	2,0	1000	1250	0,11	+/-
1,8	2,0	1250	1600	0,12	+/-
1,8	2,0	1600	2000	0,14	+/-
1,8	2,0	2000	2500	0,19	+/-
2,0	2,5	0	1000	0,07	+/-
2,0	2,5	1000	1250	0,12	+/-
2,0	2,5	1250	1600	0,13	+/-
2,0	2,5	1600	2000	0,15	+/-
2,0	2,5	2000	2500	0,20	+/-
2,5	3,0	0	1000	0,08	+/-
2,5	3,0	1000	1250	0,13	+/-
2,5	3,0	1250	1600	0,15	+/-
2,5	3,0	1600	2000	0,17	+/-
2,5	3,0	2000	2500	0,23	+/-
3,0	3,5	0	1000	0,10	+/-
3,0	3,5	1000	1250	0,15	+/-
3,0	3,5	1250	1600	0,17	+/-
3,0	3,5	1600	2000	0,18	+/-
3,0	3,5	2000	2500	0,24	+/-
3,5	4,0	0	1000	0,15	+/-
3,5	4,0	1000	1250	0,20	+/-
3,5	4,0	1250	1600	0,22	+/-
3,5	4,0	1600	2000	0,23	+/-
3,5	4,0	2000	2500	0,25	+/-
3,5	4,0	2500	3000	0,34	+/-
3,5	4,0	3000	3500	0,38	+/-
4,0	5,0	0	1000	0,18	+/-
4,0	5,0	1000	1250	0,22	+/-
4,0	5,0	1250	1600	0,24	+/-
4,0	5,0	1600	2000	0,25	+/-
4,0	5,0	2000	2500	0,29	+/-
4,0	5,0	2500	3000	0,36	+/-
4,0	5,0	3000	3500	0,42	+/-
5,0	6,0	0	1000	0,20	+/-
5,0	6,0	1000	1250	0,24	+/-
5,0	6,0	1250	1600	0,25	+/-
5,0	6,0	1600	2000	0,26	+/-
5,0	6,0	2000	2500	0,32	+/-
5,0	6,0	2500	3000	0,40	+/-
5,0	6,0	3000	3500	0,46	+/-

Koldvalsede plader

Nedenunder finder du tolerancer på plader i henhold til legeringsgruppen.

I henhold til EN 485-4:2000

Legeringsgruppe 2: EN AW-5052/ EN AW- 5754/EN AW-5083/EN AW-6082/EN AW-7075

Tykkelse		Bredde		Tolerance	
Min		Min		mm	Tolerance type
0,2	0,4	0	1000	0,03	+/-
0,2	0,4	1000	1250	0,05	+/-
0,2	0,4	1250	1600	0,06	+/-
0,4	0,5	0	1000	0,03	+/-
0,4	0,5	1000	1250	0,05	+/-
0,4	0,5	1250	1600	0,06	+/-
0,4	0,5	1600	2000	0,07	+/-
0,4	0,5	2000	2500	0,10	+/-
0,5	0,6	0	1000	0,04	+/-
0,5	0,6	1000	1250	0,06	+/-
0,5	0,6	1250	1600	0,07	+/-
0,5	0,6	1600	2000	0,08	+/-
0,5	0,6	2000	2500	0,11	+/-
0,6	0,8	0	1000	0,04	+/-
0,6	0,8	1000	1250	0,07	+/-
0,6	0,8	1250	1600	0,08	+/-
0,6	0,8	1600	2000	0,09	+/-
0,6	0,8	2000	2500	0,12	+/-
0,8	1,0	0	1000	0,05	+/-
0,8	1,0	1000	1250	0,08	+/-
0,8	1,0	1600	2000	0,10	+/-
0,8	1,0	2000	2500	0,13	+/-
1,0	1,2	0	1000	0,05	+/-
1,0	1,2	1000	1250	0,09	+/-
1,0	1,2	1250	1600	0,10	+/-
1,0	1,2	1600	2000	0,12	+/-
1,0	1,2	2000	2500	0,14	+/-
1,2	1,5	0	1000	0,07	+/-
1,2	1,5	1000	1250	0,11	+/-
1,2	1,5	1250	1600	0,12	+/-
1,2	1,5	1600	2000	0,14	+/-
1,2	1,5	2000	2500	0,16	+/-
1,5	1,8	0	1000	0,08	+/-
1,5	1,8	1000	1250	0,12	+/-
1,5	1,8	1250	1600	0,13	+/-
1,5	1,8	1600	2000	0,15	+/-
1,5	1,8	2000	2500	0,17	+/-
1,8	2,0	0	1000	0,09	+/-
1,8	2,0	1000	1250	0,13	+/-
1,8	2,0	1250	1600	0,14	+/-

Koldvalsede plader

Nedenunder finder du tolerancer på plader i henhold til legeringsgruppen.

I henhold til EN 485-4:2000

Legeringsgruppe 2: EN AW-5052/ EN AW- 5754/EN AW-5083/EN AW-6082/EN AW-7075

Tykkelse		Bredde		Tolerance	
Min		Min		mm	Tolerance type
1,8	2,0	1600	2000	0,16	+/-
1,8	2,0	2000	2500	0,19	+/-
2,0	2,5	0	1000	0,10	+/-
2,0	2,5	1000	1250	0,14	+/-
2,0	2,5	1250	1600	0,15	+/-
2,0	2,5	1600	2000	0,17	+/-
2,0	2,5	2000	2500	0,20	+/-
2,5	3,0	0	1000	0,11	+/-
2,5	3,0	1000	1250	0,15	+/-
2,5	3,0	1250	1600	0,17	+/-
2,5	3,0	1600	2000	0,19	+/-
2,5	3,0	2000	2500	0,23	+/-
3,0	3,5	0	1000	0,12	+/-
3,0	3,5	1000	1250	0,17	+/-
3,0	3,5	1250	1600	0,19	+/-
3,0	3,5	1600	2000	0,20	+/-
3,0	3,5	2000	2500	0,24	+/-
3,5	4,0	0	1000	0,15	+/-
3,5	4,0	1000	1250	0,20	+/-
3,5	4,0	1250	1600	0,22	+/-
3,5	4,0	1600	2000	0,23	+/-
3,5	4,0	2000	2500	0,25	+/-
4,0	5,0	0	1000	0,18	+/-
4,0	5,0	1000	1250	0,22	+/-
4,0	5,0	1250	1600	0,24	+/-
4,0	5,0	1600	2000	0,25	+/-
4,0	5,0	2000	2500	0,29	+/-
4,0	5,0	2500	3000	0,36	+/-
4,0	5,0	3000	3500	0,42	+/-
5,0	6,0	0	1000	0,20	+/-
5,0	6,0	1000	1250	0,24	+/-
5,0	6,0	1250	1600	0,25	+/-
5,0	6,0	1600	2000	0,26	+/-
5,0	6,0	2000	2500	0,32	+/-
5,0	6,0	2500	3000	0,40	+/-

Rundstænger – Trukket

I henhold til EN 754-3: 20

EN AW-2007/ EN AW- 2011 / EN AW-2014 / EN AW-7075/EN AW-6060/6063/EN AW-6082/EN AW-6012/EN AW-6262/EN AW6262R

Dimensions område		Tolerance	
Min		mm	Tolerance type
0	6	0,08	-
6	10	0,09	-
10	18	0,11	-
18	30	0,13	-
30	50	0,16	-
50	65	0,19	-
65	80	0,30	-
80	100	0,35	-

Rundstænger - Presset

I henhold til EN 755-3: 2008

Legeringsgruppe 1: EN AW-6060/6063/EN AW-6082/EN AW-6012/EN AW-6262/EN AW6262R

Dimensionsområde	Dimensionsområde	Tolerance	
Min	Min	mm	Tolerance type
8	18	0,22	+/-
18	25	0,25	+/-
25	40	0,30	+/-
40	50	0,35	+/-
50	65	0,40	+/-
65	80	0,45	+/-
80	100	0,55	+/-
100	120	0,65	+/-
120	150	0,80	+/-
150	180	1,00	+/-
180	220	1,30	+/-
220	270	1,50	+/-
270	320	1,60	+/-

Legeringsgruppe 2: EN AW-2007/ EN AW- 2011 / EN AW-2014 / EN AW-7075

Dimensionsområde		Tolerance	
Min		mm	Tolerance type
8	18	0,30	+/-
18	25	0,35	+/-
25	40	0,40	+/-
40	50	0,45	+/-
50	65	0,50	+/-
65	80	0,70	+/-
80	100	0,90	+/-
100	120	1,00	+/-
120	150	1,20	+/-
150	180	1,40	+/-
180	220	1,70	+/-
220	270	2,00	+/-
270	320	2,50	+/-

Firkantstænger – Trukket

I henhold til EN 754-4: 2008

EN AW-2007/ EN AW- 2011 / EN AW-2014 / EN AW-7075/EN AW-6060/6063/EN AW-6082/EN AW-6012/EN AW-6262/EN AW6262RR

Dimensionsområde	Dimensionsområde	Tolerance	
Min	Min	mm	Tolerance type
0	6	0,08	-
6	10	0,09	-
10	18	0,11	-
18	30	0,13	-
30	50	0,16	-
50	65	0,19	-
65	80	0,30	-
80	100	0,35	-

Firkantstænger - Presset

I henhold til EN 755-4: 2008

Legeringsgruppe 1: EN AW-6060/6063/EN AW-6082/EN AW-6012/EN AW-6262/EN AW6262R

Dimensionsområde	Dimensionsområde	Tolerance	
Min	Min	mm	Tolerance type
10	18	0,22	+/-
18	25	0,25	+/-
25	40	0,30	+/-
40	50	0,35	+/-
50	65	0,40	+/-
65	80	0,45	+/-
80	100	0,55	+/-
100	120	0,65	+/-
120	150	0,80	+/-
150	180	1,00	+/-
180	222	1,15	+/-

Legeringsgruppe 2: EN AW-2007/ EN AW- 2011 / EN AW-2014 / EN AW-7075

Dimensionsområde	Dimensionsområde	Tolerance	
Min	Min	mm	Tolerance type
10	18	0,30	+/-
18	25	0,35	+/-
25	40	0,40	+/-
40	50	0,45	+/-
50	65	0,50	+/-
65	80	0,70	+/-
80	100	0,90	+/-
100	120	1,00	+/-
120	150	1,20	+/-
150	180	1,40	+/-
180	220	1,70	+/-

Tilstandsbeskrivelse

Tilstand	Beskrivelse
1/2 Hard	1/2 hård
Cast	Støbt
H111	Udglødet og lettere koldvalset (mindre end H11) under efterfølgende operationer så som strækretning eller plan retning.
H112	Varmomformning eller lettere kolddeformation (normerede krav til mekaniske grænseværdier).
H114	Anvendes ved prægede eller mønstrede plader og bånd, fremstillet af den tilsvarende Hxx-tilstand.
H12	Koldvalset til 1/4 hård
H14	Koldvalset til 1/2 hård.
H16	Koldvalset til 3/4 hård.
H18	Koldvalset til 4/4 hård.
H19	Koldvalset til ekstra hård.
H22	Koldvalset og delvis efterglødet til 1/4 hård.
H24	Koldvalset og delvis efterglødet til 1/2 hård.
H244	Anvendes ved prægede eller mønstrede plader og bånd, fremstillet af den tilsvarende Hxx-tilstand.
H32	Koldvalset og stabiliseret til 1/4 hård.
H34	Koldvalset og stabiliseret til 1/2 hård.
H42	Koldvalset og ovnlakeret (coil coated) - 1/4 hård.
H44	Koldvalset og ovnlakeret (coil coated) - 1/2 hård.
O	Udglødet - produkter, som opnår de specificerede egenskaber ved udglødning efter varmformningsprocesser, kan betegnes som tilstand O.
T1	Afgyst fra omformningstemperatur og koldlagret.
T3	Opløsningsglødet, kolddeformeret og koldhærdet.
T351	Opløsningsglødet og afspændt ved kontrolleret strækning (strækkningsgrad: 0,5%-3% for tyndplade, 1,5%-3% for tykplade, 1%-3% for valsede eller trykne stænger, 1%-5% for smedede emner eller smedede og valsede ringe, koldhærdet). Produkterne rettes ikke yderligere efter strækretningen.
T3510	Opløsningsglødet, afspændt ved kontrolleret strækning (strækkningsgrad: 1%-3% for pressede stænger, profiler og rør, 0,5%-3% for trykne rør) og koldhærdet. Produkterne rettes ikke yderligere efter strækretningen.
T4	Opløsningsglødet og koldhærdet.
T451	Opløsningsglødet og afspændt ved kontrolleret strækning (strækkningsgrad: 0,5%-3% for tyndplade, 1,5%-3% for tykplade, 1%-3% for valsede eller trukne stænger, 1%-5% for smedede emner eller smedede og valsede ringe) og koldlagret. Produkterne rettes ikke yderligere efter strækretningen
T4511	Som ved T4510, dog er mindre retning tilladt efter strækning for at kunne overholde standardtolerancer.
T5	Afgyst fra varmformningstemperatur og varmlagret.
T6	Opløsningsglødet og kunstigt modnet.

Tilstandsbeskrivelse

Tilstand	Beskrivelse
T651	Opløsningsglødet og afspændt ved kontrolleret strækning (strækningsgrad: 0,5%-3% for tyndplade, 1,5%-3% for tykplade, 1%-3% for valsede eller trukne stænger, 1%-5% for smedede emner eller smedede og valsede ringe) og derefter kunstigt modnet. Produkterne rettes ikke yderligere efter strækretningen.
T6510	Opløsningsglødet og afspændt ved kontrolleret strækning (strækningsgrad: 1-3% for pressede stænger, profiler og rør, 0,5%-3% for trukne rør) derefter speciel varmlagret for at opnå optimal resistens overfor lagdelingskorrosion. Produkterne rettes ikke yderligere efter strækretningen.
T6511	Som ved T6510, dog er mindre retning tilladt efter strækning for at kunne overholde standardtolerancer.
T66	Opløsningsglødet og derefter varmhærdet - mekaniske egenskabers værdier højere end T6 opnået ved en speciel kontrol af processen (6000-serie legeringer).
T7	Opløsningsglødet og speciel varmlagret.
T73	Opløsningsglødet og speciel varmlagret for at opnå optimal resistens overfor spændingskorrosion.
T7351	Opløsningsglødet og afspændt ved kontrolleret strækning (strækningsgrad: 0,5-3% for tyndplade, 1,5%-3% for tykplade, 1%-3% for valsede eller trukne stænger, 1%-5% for smedede emner eller smedede og valsede ringe) og derefter speciel varmlagret for at opnå optimal resistens overfor spændingskorrosion. Produkterne rettes ikke yderligere efter strækretningen.
T7451	Opløsningsglødet og afspændt ved kontrolleret strækning (strækningsgrad: 0,5%-3% for tyndplade, 1,5%-3% for tykplade, 1%-3% for valsede eller trukne stænger, 1%-5% for smedede emner eller smedede og valsede ringe) og derefter speciel varmlagret (mellem T73 og T76) Produkterne rettes ikke yderligere efter strækretningen.
T8	Opløsningsglødet, kolddeformeret, derefter varmlagret.
T9	Opløsningsglødet, varmlagret, derefter kolddeformeret.

Legerings navne

ISO (EN-norm)		ISO (USA)
1050A	1050A	Al 99,5
1070A	1070A	Al 99,7
1080A	1080A	Al 99,8
1200	1200	Al 99,0
1350A	1350A	E-Al 99,5
2007	2007	AlCuMgPb
2011	2011	AlCuBiPb
2014	2014	AlCuSiMn
2017A	2017A	AlCuMg1
2024	2024	AlCuMg2
3003	3003	AlMn
5005	5005	AlMg1
5052	5052	AlMg2,5
5056	5056	AlMg5
5083	5083	AlMg4,5Mn
5754	5754	AlMg3
6005	6005	AlMgSi0,7
6060/63	6060/63	AlMgSi0,5
6061	6061	AlMgSiCu
6082	6082	AlMgSi1
6262	6262	AlMgSiPb
7020	7020	AlZn4,5Mg1
7075	7075	AlZnMgCu1,5