



Serie Alluminio

L'Alluminio e molte sue leghe vengono incrudite per laminazione per ottenere precise caratteristiche meccaniche.

Due sono i processi di base:

- Laminazione a caldo da placca;
- Da colata continua.

La laminazione a freddo conferisce al laminato l'aspetto finale (ma non sempre la tempra) per l'utilizzazione.

LEGHE PRODOTTI LAMINATI

Designazione NUMERICA	COMPOSIZIONE CHIMICA											PROPRIETÀ MECCANICHE			
	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti	Cr	ALTRI		AL min.	Stato Fisico	Carico di Rottura U.T.S. (MPa)	Carico di Snervamento MIN (+) (MPa) y.s.	Allungamento Min % A5
									Cad.	Tot.					
1050 A	0.25	0.40	0.05	0.05	0.05	0.07	0.05	-	0.03	-	99.50	0 H 12 H 14 H 16 H 18 H 19	65-95 85-120 100-135 110-145 130 min 150 min	20 65 80 90 110 130	33 9 6 6 4 2
3003	0.6	0.7	0.05 0.20	1.0 1.5	-	0.10	-	-	0.05	0.15	resto	0 H 12 H 14 H 16 H 18 H 19	95-130 120-160 140-180 165-205 185 min 200 min	35 90 115 145 165 185	24 7 5 4 3 2
3004	0.30	0.7	0.25	1.0 1.5	0.8 1.3	0.25	-	-	0.05	0.15	resto	0 H 12 H 14 H 16 H 18	155-200 190-240 220-260 240-280 260 min	60 155 180 200 210	16 2 2 2 1
3103	0.5	0.7	0.10	0.9 1.5	0.30	0.20	-	0.10	0.05	0.15	resto	0 H 12 H 14 H 16 H 18 H 19	95-130 120-160 140-180 165-205 185 min 200 min	35 90 115 145 165 185	24 7 5 4 3 2
3105	0.6	0.7	0.30	0.30 0.8	0.20 0.80	0.40	0.10	0.20	0.05	0.15	resto	0 H 12 H 14 H 16 H 18	95-145 130-180 150-200 170-220 190 min	35 105 125 145 165	19 3 2 1 1
5005	0.30	0.7	0.20	0.20	0.5 1.1	0.25	-	0.10	0.05	0.15	resto	0 H 12 H 14 H 16 H 18 H 19	100-145 125-165 145-185 165-205 185 min 210 min	35 90 115 135 165 190	20 8 6 3 3 2
5052	0.25	0.40	0.10	0.10	2.2 2.8	0.10	-	0.15 0.35	0.05	0.15	resto	0 H 22 H 24 H 26 H 28	170-215 210-260 235-275 250-305 270 min	65 160 180 200 220	17 10 8 6 5
5754	0.40	0.40	0.10	0.50	2.6 3.6	0.20	0.15	0.30	0.05	0.15	resto	0 H 12 H 22 H 24	190-230 220-260 220-260 240-280	80 165 130 160	17 7 12 8

Altre leghe a richiesta.
Peso specifico 2,7 Kg/dm³

COME LEGGERE GLI STATI FISICI:



- Il primo carattere (H) identifica la laminazione a freddo.
 - Il secondo carattere identifica lo stato di fornitura.
- H1X Il materiale è solamente incrudito per laminazione.
- H2X Incrudito per laminazione e parzialmente ricotto: indica il grado di deformazione dopo la ricottura.
- H3X Incrudito per laminazione e stabilizzato in forno: indica il grado di deformazione dopo la stabilizzazione (=ricotto a bassa temperatura)
- H4X Il materiale ha subito una lavorazione ulteriore alla laminazione a freddo (verniciatura o goffratura), quindi le caratteristiche meccaniche possono essere leggermente alterate.
- Il terzo carattere infine indica lo stato fisico dell'Alluminio.
- H0 Ricotto
- HX2 1/4 CRUDO
- HX4 SEMI CRUDO
- HX6 3/4 CRUDO
- HX8 CRUDO
- HX9 EXTRA CRUDO
- Possono presentarsi eventualità con 4 caratteri.

ESEMPI DI UTILIZZO:

APPLICAZIONE	LEGA							
	1050 A	3003	3004	3103	3105	5005	5052	5754
EDILIZIA								
Coperture edili	•	•	•	•	•			
Gronde	•	•			•			
Controsoffitti		•			•			
Tapparelle			•	•	•			
MECCANICA								
Carpenteria	•						•	•
Targhe	•		•		•			
Cartellonistica			•		•			
Scambiatori di calore	•							
Litografia	•							
Illuminazione	•	•			•			
BENI SEMIDUREVOLI								
Arredamenti		•	•	•	•	•		
Elettrodomestici	•	•		•	•			
TRASPORTI								
Navale							•	
Caravan		•	•			•		
Furgonature	•	•	•					

FORMATI:

- Spessori: da 0.30 a 3.00 mm
- Larghezze: da 10 a 1500 mm