

Chemische Zusammensetzung gem. EN 573-3

| | Si | Fe | Cu | Mn | Mg | Cr | Zn | Ti | Bemerkung | Einzeln ^{[a][b]} | Gesamt ^[a] | Al ^[a] |
|------|------|------|------|------|------|------|------|------|--------------------------------|---------------------------|-----------------------|-------------------|
| Min. | — | — | — | — | 2,60 | — | — | — | — | — | — | — |
| Max. | 0,40 | 0,40 | 0,10 | 0,50 | 3,60 | 0,30 | 0,20 | 0,15 | 0,10-0,60 Mn+Cr ^[c] | 0,05 | 0,15 | Rest |

[a] Schließt alle aufgeführten Elemente ein, für die keine Grenzwerte angegeben sind. **[b]** Die Summe dieser "Anderen Beimengungen", deren Massenanteil einzeln 0,010 % oder mehr beträgt, wird mit zwei Dezimalstellen vor der Summenbildung ausgedrückt. **[c]** 0,000 3 max. BE nur für Schweißelektroden, Schweißdraht und Fülldraht.

Mechanische Eigenschaften gem. DIN EN 754-2 (gezogen) DIN EN 755-2 (gepresst)

| Zustand | Maße (mm) | | R _m | Rp _{0,2} min. | A min. | A min. | HBW |
|---------|-----------|----------|----------------------|------------------------|--------|-----------|-------------|
| | RD | VK | (N/mm ²) | (N/mm ²) | (%) | 50 mm (%) | (typ. Wert) |
| O/H111 | ≤80 | ≤60 | 180-250 | 80 | 16 | 14 | 45 |
| H14 | ≤25 | ≤5 | 240-290 | 180 | 4 | 3 | 75 |
| H112 | ≤150 | ≤150 | ≥180 | 80 | 14 | 12 | 47 |
| | >150≤250 | >150≤250 | ≥180 | 70 | 13 | — | 47 |
| O/H111 | ≤200 | ≤200 | 180-250 | 80 | 17 | 15 | 45 |

Physikalische Eigenschaften Raumtemperatur

| | |
|---|---------|
| Dichte (g/cm ³) | 2,66 |
| Elastizitätsmodul (MPa) 70 | 70 500 |
| Elektrische Leitfähigkeit (MS/m) | 20-23 |
| Wärmeausdehnungskoeffizient (K ⁻¹ · 10 ⁻⁶) | 23,9 |
| Wärmeleitfähigkeit (W/m · K) | 140-160 |

Geltende Normen

| | Gepresst | Gezogen |
|------------------------------|----------|----------|
| Technische Lieferbedingungen | EN 755-1 | EN 754-1 |
| Mechanische Eigenschaften | EN 755-2 | EN 754-2 |
| Maßtoleranzen - Rund | EN 755-3 | EN 754-3 |
| Maßtoleranzen - Vierkant | EN 755-4 | EN 754-4 |
| Maßtoleranzen - Sechskant | EN 755-6 | EN 754-6 |
| Chemische Zusammensetzung | EN 573-3 | EN 573-3 |

Korrosionsbeständigkeit*

| | |
|------------|-----|
| Witterung | 1 |
| Meerwasser | 1-2 |

Zerspanungseigenschaften*

| | |
|--------------------------------|-----------|
| Weichgeglüht | 3 |
| Kaltverfestigt | 1 |
| Ausgehärtet | — |
| Schnittgeschwindigkeit v=m/min | 300-1 500 |

Lötbarkeit*

| | |
|----------------------------|---|
| Hartlöten mit Flussmittel | 5 |
| Hartlöten ohne Flussmittel | 4 |
| Reiblöten | 3 |
| Weichlöten mit Flussmittel | 5 |

Oberflächenbehandlung*

| | |
|-------------------------|--------|
| Schutzanodisieren | 1 |
| Anodisieren dekorativ | 2/EQ:1 |
| Hart Anodisieren | — |
| Anstrich / Beschichtung | 3 |

* Eigenschaften : 1 = sehr gut / 6 = ungeeignet

Umformung*

| | |
|---------------|---|
| Kaltumformung | — |
| Warmumformung | — |

Schweißbarkeit*

| | |
|----------------------|---|
| Gas- | 2 |
| WIG- | 1 |
| MIG- | 1 |
| Widerstandsschweißen | 3 |

Anwendungsgebiete: Schiffs- und Fahrzeugbau, Nahrungsmittelindustrie, Apparatebau, Architektur.