



Datenblatt zu Alu 6026

Bezeichnung AA 6026

**Chemische Zusammen-
setzung (Gewichts-%)**

Elemente	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Cr	Ti	Pb	Bi	Sn	Andere	
												Einzel	Total
Min.	0.60		0.20	0.20	0.60					0.50			
Max.	1.40	0.70	0.50	1.00	1.20	0.30	0.30	0.20	0.10	1.50	0.05	0.05	0.15

Eigenschaften

Alu 6026 ist die Weiterentwicklung der Legierung EN AW-6012 • umweltschonend, da nur geringe Spuren von Pb vorhanden sind • mässige Korrosionsbeständigkeit • hervorragende Zerspanbarkeit dank kurzer Spanbildung • sehr geringer Werkzeugverschleiss bei Bearbeitung • bearbeitete Oberfläche ist glänzend • diese Legierung entspricht schon heute der EU-Norm (2000/53/EG) für die Automobilindustrie

Anwendung

Zur Herstellung von gepressten und/oder gezogenen Stangen • Alternative zu den traditionellen Legierungen EN AW-6061, EN AW-6082 und EN AW-6012 • für zeitsparende mechanische bearbeitete Drehteile mit kurzer Spanbildung

**Physikalische
Eigenschaften**

Dichte 2.72 g/cm³
Elastizitätsmodul 69.000 N/mm²
Wärmeausdehnungskoeffizient 23.4 [10⁻⁶ 1/K]
Wärmeleitfähigkeit 172 [W/m x K]
Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C 26 [m/Ωmm²]

**Korrosions-
beständigkeit**

Normale Atmosphäre sehr gut
Industrie, Meerwasser sehr gut

**Mechanische
Eigenschaften**

	Zustand	Abmessung mm	Rm N/mm ²	Rp 0.2 N/mm ²	A 5%
gezogene Halbzeuge	T6	≤ 80	≥ 310	≥ 260	≥ 8
	T8	≤ 60	≥ 345	≥ 315	≥ 4
	T9	≤ 60	≥ 360	≥ 330	≥ 4
gepresste Halbzeuge	T6	≤ 150	≥ 310	≥ 260	≥ 8
		150 - 200	≥ 260	≥ 240	≥ 8

Für Zustand T6 werden die minimalen Werte garantiert, die die Norm EN 754-2 und (755-2) für die Legierung 6012 vorschreibt.

Bei Zustand T8 und T9 werden die minimalen Werte garantiert, die die Norm EN 754-2 e (755-2) für die Legierung 6262 vorschreibt.

Oberflächenbehandlung Anodische Oxidation: dekorativ

gut

Hartcoatierung

gut

Lagersortiment

Ab Durchmesser 8 bis 250 mm

Gültig

Ab 1.12.19 / VSC/MC

