

EN 1050A

EN AW 1050A är en populär legering för bandplåtsarbete, där det krävs måttlig hållfasthet. Används även vid tillverkning av behållare för livsmedel, kokkärl, skyltar och skåp osv. Goda korrosionsegenskaper, god svetsbarhet och utmärkt formbarhet.

LEGERINGSSAMMANSÄTTNING

GRUNDÄMNE	ANDEL I PROCENT
Järn (Fe)	0.40
Kisel (Si)	0.25
Zink (Zn)	0.07
Magnesium (Mg)	0.05
Titan (Ti)	0.05
Mangan (Mn)	0.05
Koppar (Cu)	0.05
Övrigt	0.03
Aluminium (Al)	99.5

TILLSTÅND

De vanligaste tillstånd för 1050 är:

- 0 – Glödgat
- H111 – Glödgat och lättkallbearbetat
- H14 – Hårdbearbetat – 1/2-hårt

PRODUKTER

- Coil
- Slät Plåt
- Stucco

GENERELLA FYSISKA EGENSKAPER

EGENSKAP	VÄRDE
Densitet	2.70 g/cm ³
Smältpunkt	645-658 °C
Längdutvidgningskoefficient	23,5 x10 ⁻⁶ /K
Elasticitetsmodul	69 GPa
Värmeledningsförmåga	229 W/m.K
El.ledningsförmåga	0.0282 x10 ⁻⁶ Ω .m

MEKANISKA EGENSKAPER

EGENSKAP	VÄRDE
Förlängningsgräns	85 Min MPa
Brottgräns	105 - 145 MPa
Brinell hårdhet	34 HB
Brottförlängning	12 Min %

Ovan egenskaper gäller för H14-tillstånd och är riktvärden

ÖVRIGA EGENSKAPER

Bockning – Utmärkt
Svetsning - Utmärkt
Lödning - Utmärkt
Bearbetning – Olämplig
Anodisering – Mindre lämplig