



## LEGA 5005

UNI 9005/1

EUROPA

EN 573 EN AW 5005 Al Mg1

FRANCIA

AFNOR 5005

GERMANIA

DIN Al Mg1

GRAN BRETAGNA

BS 5005

USA

ASTM 5005

Le caratteristiche meccaniche della serie 5000 aumentano con l' aumentare del tenore di Magnesio. Le leghe usate industrialmente ne contengono fino al 5%. Le leghe di questa serie contengono altri elementi d' addizione quali Manganese, Cromo e Titanio che hanno l' effetto di aumentare la resistenza alla corrosione, la saldabilità e ovviamente le caratteristiche meccaniche. Buona attitudine alla saldatura, buon comportamento alle basse temperature e resistenza alla corrosione (anche nei punti di saldatura) sono le principali caratteristiche di questo prodotto.

La **5005** con lo 0,6% di Magnesio è la principale lega della serie indicata per trattamenti di superficie, quali la brillantatura e/o l' anodizzazione. Trattamenti che conferiscono un alto valore estetico soprattutto se il tenore di Ferro e Silicio è limitato.

### CARATTERISTICHE CHIMICHE NORMA UNI EN 573-1

Lega	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	V	Ti	Altri
5005	0,30	0,70	0,20	0,20	0,50 1,10	0,10		0,25			0,15

### CARATTERISTICHE MECCANICHE NORMA UNI EN 485-2

Stato Fisico	Spessore (mm)		Rm Mpa		Rp <sub>0,2</sub> Mpa		A% min	Raggio di piegatura e=s			HBS
	da	a	mini	maxi	mini	maxi	A50	A	180°	90°	
H14	0,2	0,5	145	185	120		2		2,0e	0,5e	48
	0,5	1,5	145	185	120		2		2,0e	1,0e	48
	1,5	3,0	145	185	120		3		2,5e	1,0e	48
	3,0	6,0	145	185	120		4			2,0e	48
	6,0	12,5	145	185	120		5			2,5e	48
H24/H34	0,2	0,5	145	185	110		3		1,5e	0,5e	47
	0,5	1,5	145	185	110		4		1,5e	1,0e	47
	1,5	3,0	145	185	110		5		2,0e	1,0e	47
	3,0	6,0	145	185	110		6			2,0e	47
	6,0	12,5	145	185	110		8			2,5e	47