

DIN EN 485-2**DIN**

ICS 77.150.10

Ersatz für
DIN EN 485-2:2007-07

**Aluminium und Aluminiumlegierungen –
Bänder, Bleche und Platten –
Teil 2: Mechanische Eigenschaften;
Deutsche Fassung EN 485-2:2008**

Aluminium and aluminium alloys –
Sheet, strip and plate –
Part 2: Mechanical properties;
German version EN 485-2:2008

Aluminium et alliages d'aluminium –
Tôles, bandes et tôles épaisses –
Partie 2: Caractéristiques mécaniques;
Version allemande EN 485-2:2008

Gesamtumfang 64 Seiten

Normenausschuss Nichteisenmetalle (FNNE) im DIN



Nationales Vorwort

Dieses Dokument (EN 485-2:2008) wurde von der Arbeitsgruppe 7 „Bänder, Bleche und Platten“ (Sekretariat: AFNOR, Frankreich) im Technischen Komitee CEN/TC 132 „Aluminium und Aluminiumlegierungen“ (Sekretariat: AFNOR, Frankreich) des Europäischen Komitees für Normung (CEN) ausgearbeitet.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 066-01-06 AA „Bänder, Bleche, Platten“ des Normenausschusses Nichteisenmetalle (FNNE) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

Änderungen

Gegenüber DIN EN 485-2:2007-07 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Werkstoffzustände in allen Tabellen jeweils in einzelnen Reihen aufgeführt;
- b) Werte für den Werkstoffzustand 112 in Tabelle 25 geändert;
- c) Norm redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 1745: 1938-09, 1947-08, 1951-11, 1959-06
DIN 1745-1: 1963-06, 1968-12, 1976-12, 1983-02
DIN 1788: 1937-06, 1954-05, 1976-12, 1983-02
DIN 17605: 1956-11
DIN EN 485-2: 1995-03, 2004-09, 2007-07
DIN EN 485-2:Berichtigung 1: 2006-10

Anhang NA
(informativ)

**Gegenüberstellung der neuen Werkstoffbezeichnungen
nach DIN EN 485-2 zu den früheren Werkstoffbezeichnungen
nach DIN 1745-1:1983-02**

Tabelle NA.1

*)	DIN EN 485-2	DIN 1745-1:1983-02	
	Bezeichnung des Werkstoffs	Kurzzeichen	Nummer
1	EN AW-1050A [Al 99,5]	Al99,5	3.0255
2	EN AW-1070A [Al 99,7]	Al99,7	3.0275
3	EN AW-1080A [Al 99,8(A)]	Al99,8	3.0285
4	EN AW-1200 [Al 99,0]	Al99	3.0205
5	EN AW-2014 [Al Cu4SiMg]	AlCuSiMn	3.1255
6	EN AW-2014A [Al Cu4SiMg(A)]	—	—
7	EN AW-2017A [Al Cu4MgSi(A)]	AlCuMg1	3.1325
8	EN AW-2024 [Al Cu4Mg1]	AlCuMg2	3.1355
9	EN AW-2618A [Al Cu2Mg1,5Ni]	—	—
10	EN AW-3003 [Al Mn1Cu]	AlMnCu	3.0517
11	EN AW-3004 [Al Mn1Mg1]	AlMn1Mg1	3.0526
12	EN AW-3005 [Al Mn1Mg0,5]	AlMn1Mg0,5	3.0525
13	EN AW-3103 [Al Mn1]	AlMn1	3.0515
14	EN AW-3105 [Al Mn0,5Mg0,5]	AlMn0,5Mg0,5	3.0505
15	EN AW-4006 [Al Si1Fe]	—	—
16	EN AW-4007 [Al Si1,5Mn]	—	—
17	EN AW-4015 [Al Si2Mn]	—	—
18	EN AW-5005 [Al Mg1(B)] EN AW-5005A [Al Mg1(C)]	—	—
19	EN AW-5010 [Al Mg0,5Mn]	—	—
20	EN AW-5026 [Al Mg4,5MnSiFe]	—	—
21	EN AW-5040 [Al Mg1,5Mn]	—	—
22	EN AW-5049 [Al Mg2Mn0,8]	AlMg2Mn0,8	3.3527
23	EN AW-5050 [Al Mg1,5(C)]	—	—
24	EN AW-5052 [Al Mg2,5]	AlMg2,5	3.3523
25	EN AW-5059 [Al Mg5,5MnZnZr]	—	—
26	EN AW-5070 [Al Mg4MnZn]	—	—

Tabelle NA.1 (fortgesetzt)

*)	DIN EN 485-2	DIN 1745-1:1983-02	
	Bezeichnung des Werkstoffs	Kurzzeichen	Nummer
27	EN AW-5083 [Al Mg4,5Mn0,7]	AlMg4,5Mn	3.3547
28	EN AW-5086 [Al Mg4]	AlMg4Mn	3.3545
29	EN AW-5088 [Al Mg5Mn0,4]	—	—
30	EN AW-5154A [Al Mg3,5(A)]	—	—
31	EN AW-5182 [Al Mg4,5Mn0,4]	AlMg5Mn	3.3549
32	EN AW-5251 [AlMg2Mn0,3]	AlMg2Mn0,3	3.3525
33	EN AW-5383 [Al Mg4,5Mn0,9]	—	—
34	EN AW-5449 [Al Mg2Mn0,8(B)]	—	—
35	EN AW-5454 [Al Mg3Mn]	AlMg2,7Mn	3.3537
36	EN AW-5754 [Al Mg3]	AlMg3	3.3535
37	EN AW-6016 [Al Si1,2Mg0,4]	—	—
38	EN AW-6025 [Al Mg2,5SiMnCu]	—	—
39	EN AW-6061 [Al Mg1SiCu]	AlMg1SiCu	3.3211
40	EN AW-6082 [Al Si1MgMn]	AlMgSi1	3.2315
41	EN AW-7010 [Al Zn6MgCu]	—	—
42	EN AW-7020 [Al Zn4,5Mg1]	AlZn4,5Mg1	3.4335
43	EN AW-7021 [Al Zn5,5Mg1,5]	—	—
44	EN AW-7022 [Al Zn5Mg3Cu]	AlZnMgCu0,5	3.4345
45	EN AW-7075 [Al Zn5,5MgCu]	AlZnMgCu1,5	3.4365
46	EN AW-8011A [Al FeSi(A)]	AlFeSi	3.0915

*) Die Zahlen in dieser Spalte sind identisch mit den Nummern der Tabellen von EN 485-2, in denen die mechanischen Eigenschaften für diese Werkstoffe angegeben sind.

Deutsche Fassung

**Aluminium und Aluminiumlegierungen —
Bänder, Bleche und Platten —
Teil 2: Mechanische Eigenschaften**

Aluminium and aluminium alloys —
Sheet, strip and plate —
Part 2: Mechanical properties

Aluminium et alliages d'aluminium —
Tôles, bandes et tôles épaisses —
Partie 2: Caractéristiques mécaniques

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 29. August 2008 angenommen.

Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist. Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim Management-Zentrum des CEN oder bei jedem CEN-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Diese Europäische Norm besteht in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in seine Landessprache gemacht und dem Management-Zentrum mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, den Niederlanden, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, der Schweiz, der Slowakei, Slowenien, Spanien, der Tschechischen Republik, Ungarn, dem Vereinigten Königreich und Zypern.



EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG
EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION

Management-Zentrum: rue de Stassart, 36 B-1050 Brüssel

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen.....	4
3 Anforderungen	4
4 Auflistung der Legierungen mit mechanischen Eigenschaften	4
4.1 Allgemeines	4
4.2 Bruchdehnung	4
4.3 Auflistung der Legierungen und ihre mechanischen Eigenschaften.....	5
Anhang A (normativ) Rundungsregeln.....	57
Anhang B (informativ) Erläuterungen zu den in den Tabellen 1 bis 46 verwendeten Bezeichnungen der Werkstoffzustände, auf den Begriffen der EN 515 basierend.....	58
Literaturhinweise	60

Vorwort

Dieses Dokument (EN 485-2:2008) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 132 „Aluminium und Aluminiumlegierungen“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom AFNOR gehalten wird.

Diese Europäische Norm muss den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis April 2009, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis April 2009 zurückgezogen werden.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Texte dieses Dokuments Patentrechte berühren können. CEN ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

CEN/TC 132 bekräftigt seine Vorgehensweise, dass in dem Fall, wenn ein Patentinhaber sich weigert, für genormte Erzeugnisse Lizenzen unter angemessenen und nicht diskriminierenden Bedingungen zu erteilen, dieses Erzeugnis aus der entsprechenden Norm entfernt werden muss.

Dieses Dokument ersetzt EN 485-2:2007.

Im Rahmen seines Arbeitsprogramms hat das Technische Komitee CEN/TC 132 die CEN/TC 132/WG 7 „Bänder, Bleche und Platten“ mit der Überarbeitung der EN 485-2:2007 beauftragt.

EN 485 besteht aus den folgenden Teilen mit dem allgemeinen Titel *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Bänder, Bleche und Platten*:

- *Teil 1: Technische Lieferbedingungen*
- *Teil 2: Mechanische Eigenschaften*
- *Teil 3: Grenzabmaße und Formtoleranzen für warmgewalzte Erzeugnisse*
- *Teil 4: Grenzabmaße und Formtoleranzen für kaltgewalzte Erzeugnisse*

Die folgenden Änderungen wurden durchgeführt:

- a) In allen Tabellen wurden die Werkstoffzustände jeweils in einzelnen Reihen aufgeführt.
- b) Tabelle 25: Werte für den Werkstoffzustand H112 wurden geändert.

Entsprechend der CEN/CENELEC-Geschäftsordnung sind die nationalen Normungsinstitute der folgenden Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, Niederlande, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, Schweiz, Slowakei, Slowenien, Spanien, Tschechische Republik, Ungarn, Vereinigtes Königreich und Zypern.

1 Anwendungsbereich

Diese Europäische Norm legt die mechanischen Eigenschaften für Bleche, Bänder und Platten aus Aluminium und Aluminium-Knetlegierungen fest, die für die allgemeine Verwendung bestimmt sind.

Sie gilt nicht für Vorwalzbänder, nicht für spezielle Erzeugnisse, wie z. B. rollgeformte, geprägte oder lackierte Bänder und Bleche und nicht für Bänder, die für spezielle Anwendungen, wie z. B. Luft- und Raumfahrt, Getränkedosen, Wärmeaustauscher vorgesehen sind. Für diese Bänder sind mechanische Eigenschaften in gesonderten Europäischen Normen festgelegt.

Die Grenzen der chemischen Zusammensetzung von diesen Legierungen sind in EN 573-3 festgelegt.

Die Bezeichnungen der Werkstoffzustände sind im Anhang B definiert, in Übereinstimmung mit den Festlegungen nach EN 515.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden zitierten Dokumente sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

EN 485-1, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Bänder, Bleche und Platten — Teil 1: Technische Lieferbedingungen*

EN 10002-1, *Metallische Werkstoffe — Zugversuch — Teil 1: Prüfverfahren bei Raumtemperatur*

ASTM G 66^{N1)}, *Standard Test Method for Visual Assessment of Exfoliation Corrosion Susceptibility of 5XXX Series Aluminium Alloys (ASSET Test)*

ASTM G 67^{N1)}, *Standard Test Method for Determining the Susceptibility to Intergranular Corrosion of 5XXX Series Aluminium Alloys by Mass Loss After Exposure to Nitric Acid (NAMLT Test)*

3 Anforderungen

Die mechanischen Eigenschaften müssen mit denen im Abschnitt 4 Festgelegten übereinstimmen, oder mit denen, die zwischen Käufer und Hersteller vereinbart und im Bestelldokument angegeben sind.

4 Auflistung der Legierungen mit mechanischen Eigenschaften

4.1 Allgemeines

In den Tabellen 1 bis 46 sind die Grenzwerte der mechanischen Eigenschaften angegeben. Der Zugversuch wird nach EN 10002-1 durchgeführt und die Probenahme und Vorbereitung der Proben nach EN 485-1.

Ebenfalls angegeben sind die Werte für Biegeradius und Härte. Probenahme und Prüfverfahren sind in EN 485-1 beschrieben. Diese Werte dienen nur der Information.

Für einige Legierungen enthalten sie auch Festlegungen hinsichtlich der Prüfung auf interkristalline Korrosion, Schichtkorrosion oder Spannungsrisskorrosion, siehe auch EN 485-1.

4.2 Bruchdehnung

Der Wert $A_{50\text{mm}}$ ist die Bruchdehnung bei einer Anfangsmesslänge von 50 mm und wird in Prozent angegeben.

Der Wert A ist die Bruchdehnung bei einer Anfangsmesslänge von $5,65 \sqrt{S_0}$ (wobei S_0 der Anfangsquerschnitt der Probe ist) und wird in Prozent angegeben.

N1) Nationale Fußnote: Zu beziehen bei: Beuth Verlag GmbH, Auslandsnormen-Service (ANS), 10772 Berlin.

4.3 Auflistung der Legierungen und ihre mechanischen Eigenschaften

	Seite
Tabelle 1 — Aluminium EN AW-1050A [Al 99,5].....	6
Tabelle 2 — Aluminium EN AW-1070A [Al 99,7].....	7
Tabelle 3 — Aluminium EN AW-1080A [Al 99,8(A)].....	8
Tabelle 4 — Aluminium EN AW-1200 [Al 99,0].....	9
Tabelle 5 — Legierung EN AW-2014 [Al Cu ₄ SiMg].....	10
Tabelle 6 — Legierung EN AW-2014A [Al Cu ₄ SiMg(A)].....	11
Tabelle 7 — Legierung EN AW-2017A [Al Cu ₄ MgSi(A)].....	12
Tabelle 8 — Legierung EN AW-2024 [Al Cu ₄ Mg ₁].....	13
Tabelle 9 — Legierung EN AW-2618A [Al Cu ₂ Mg _{1,5} Ni].....	14
Tabelle 10 — Legierung EN AW-3003 [Al Mn ₁ Cu].....	15
Tabelle 11 — Legierung EN AW-3004 [Al Mn ₁ Mg ₁].....	16
Tabelle 12 — Legierung EN AW-3005 [Al Mn ₁ Mg _{0,5}].....	17
Tabelle 13 — Legierung EN AW-3103 [Al Mn ₁].....	18
Tabelle 14 — Legierung EN AW-3105 [Al Mn _{0,5} Mg _{0,5}].....	19
Tabelle 15 — Legierung EN AW-4006 [Al Si ₁ Fe].....	20
Tabelle 16 — Legierung EN AW-4007 [Al Si _{1,5} Mn].....	20
Tabelle 17 — Legierung EN AW-4015 [Al Si ₂ Mn].....	21
Tabelle 18 — Legierung EN AW-5005 [Al Mg ₁ (B)], Legierung EN AW-5005A [Al Mg ₁ (C)].....	21
Tabelle 19 — Legierung EN AW-5010 [Al Mg _{0,5} Mn].....	23
Tabelle 20 — Legierung EN AW-5026 [Al Mg _{4,5} MnSiFe].....	24
Tabelle 21 — Legierung EN AW-5040 [Al Mg _{1,5} Mn].....	24
Tabelle 22 — Legierung EN AW-5049 [Al Mg ₂ Mn _{0,8}].....	25
Tabelle 23 — Legierung EN AW-5050 [Al Mg _{1,5} (C)].....	26
Tabelle 24 — Legierung EN AW-5052 [Al Mg _{2,5}].....	28
Tabelle 25 — Legierung EN AW-5059 [Al Mg _{5,5} MnZnZr].....	30
Tabelle 26 — Legierung EN AW-5070 [Al Mg ₄ MnZn].....	30
Tabelle 27 — Legierung EN AW-5083 [Al Mg _{4,5} Mn _{0,7}].....	31
Tabelle 28 — Legierung EN AW-5086 [Al Mg ₄].....	33
Tabelle 29 — Legierung EN AW-5088 [Al Mg ₅ Mn _{0,4}].....	35
Tabelle 30 — Legierung EN AW-5154A [Al Mg _{3,5} (A)].....	35
Tabelle 31 — Legierung EN AW-5182 [Al Mg _{4,5} Mn _{0,4}].....	37
Tabelle 32 — Legierung EN AW-5251 [Al Mg ₂ Mn _{0,3}].....	37
Tabelle 33 — Legierung EN AW-5383 [Al Mg _{4,5} Mn _{0,9}].....	39
Tabelle 34 — Legierung EN AW-5449 [Al Mg ₂ Mn _{0,8} (B)].....	40
Tabelle 35 — Legierung EN AW-5454 [Al Mg ₃ Mn].....	41
Tabelle 36 — Legierung EN AW-5754 [Al Mg ₃].....	42
Tabelle 37 — Legierung EN AW-6016 [Al Si _{1,2} Mg _{0,4}].....	44
Tabelle 38 — Legierung EN AW-6025 [Al Mg _{2,5} SiMnCu].....	44
Tabelle 39 — Legierung EN AW-6061 [Al Mg ₁ SiCu].....	45
Tabelle 40 — Legierung EN AW-6082 [Al Si ₁ MgMn].....	46
Tabelle 41 — Legierung EN AW-7010 [Al Zn ₆ MgCu].....	48
Tabelle 42 — Legierung EN AW-7020 [Al Zn _{4,5} Mg ₁].....	50
Tabelle 43 — Legierung EN AW-7021 [Al Zn _{5,5} Mg _{1,5}].....	52
Tabelle 44 — Legierung EN AW-7022 [Al Zn ₅ Mg ₃ Cu].....	52
Tabelle 45 — Legierung EN AW-7075 [Al Zn _{5,5} MgCu].....	53
Tabelle 46 — Legierung EN AW-8011A [Al FeSi(A)].....	56

Tabelle 1 — Aluminium EN AW-1050A [Al 99,5]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
F ^a	≥ 2,5	150,0	60	—	—	—	—	—	—	—	—
O	0,2	0,5	65	95	20	—	20	—	0 t	0 t	20
	0,5	1,5	65	95	20	—	22	—	0 t	0 t	20
	1,5	3,0	65	95	20	—	26	—	0 t	0 t	20
	3,0	6,0	65	95	20	—	29	—	0,5 t	0,5 t	20
	6,0	12,5	65	95	20	—	35	—	1,0 t	1,0 t	20
	12,5	80,0	65	95	20	—	—	32	—	—	20
H111	0,2	0,5	65	95	20	—	20	—	0 t	0 t	20
	0,5	1,5	65	95	20	—	22	—	0 t	0 t	20
	1,5	3,0	65	95	20	—	26	—	0 t	0 t	20
	3,0	6,0	65	95	20	—	29	—	0,5 t	0,5 t	20
	6,0	12,5	65	95	20	—	35	—	1,0 t	1,0 t	20
	12,5	80,0	65	95	20	—	—	32	—	—	20
H112	≥ 6,0	12,5	75	—	30	—	20	—	—	—	23
	12,5	80,0	70	—	25	—	—	20	—	—	22
H12	0,2	0,5	85	125	65	—	2	—	0,5 t	0 t	28
	0,5	1,5	85	125	65	—	4	—	0,5 t	0 t	28
	1,5	3,0	85	125	65	—	5	—	0,5 t	0,5 t	28
	3,0	6,0	85	125	65	—	7	—	1,0 t	1,0 t	28
	6,0	12,5	85	125	65	—	9	—	—	2,0 t	28
	12,5	40,0	85	125	65	—	—	9	—	—	28
H14	0,2	0,5	105	145	85	—	2	—	1,0 t	0 t	34
	0,5	1,5	105	145	85	—	2	—	1,0 t	0,5 t	34
	1,5	3,0	105	145	85	—	4	—	1,0 t	1,0 t	34
	3,0	6,0	105	145	85	—	5	—	—	1,5 t	34
	6,0	12,5	105	145	85	—	6	—	—	2,5 t	34
	12,5	25,0	105	145	85	—	—	6	—	—	34
H16	0,2	0,5	120	160	100	—	1	—	—	0,5 t	39
	0,5	1,5	120	160	100	—	2	—	—	1,0 t	39
	1,5	4,0	120	160	100	—	3	—	—	1,5 t	39
H18	0,2	0,5	135	—	120	—	1	—	—	1,0 t	42
	0,5	1,5	140	—	120	—	2	—	—	2,0 t	42
	1,5	3,0	140	—	120	—	2	—	—	3,0 t	42
H19	0,2	0,5	155	—	140	—	1	—	—	—	45
	0,5	1,5	150	—	130	—	1	—	—	—	45
	1,5	3,0	150	—	130	—	1	—	—	—	45
H22	0,2	0,5	85	125	55	—	4	—	0,5 t	0 t	27
	0,5	1,5	85	125	55	—	5	—	0,5 t	0 t	27
	1,5	3,0	85	125	55	—	6	—	0,5 t	0,5 t	27
	3,0	6,0	85	125	55	—	11	—	1,0 t	1,0 t	27
	6,0	12,5	85	125	55	—	12	—	—	2,0 t	27
H24	0,2	0,5	105	145	75	—	3	—	1,0 t	0 t	33
	0,5	1,5	105	145	75	—	4	—	1,0 t	0,5 t	33
	1,5	3,0	105	145	75	—	5	—	1,0 t	1,0 t	33
	3,0	6,0	105	145	75	—	8	—	1,5 t	1,5 t	33
	6,0	12,5	105	145	75	—	8	—	—	2,5 t	33
H26	0,2	0,5	120	160	90	—	2	—	—	0,5 t	38
	0,5	1,5	120	160	90	—	3	—	—	1,0 t	38
	1,5	4,0	120	160	90	—	4	—	—	1,5 t	38
H28	0,2	0,5	140	—	110	—	2	—	—	1,0 t	41
	0,5	1,5	140	—	110	—	2	—	—	2,0 t	41
	1,5	3,0	140	—	110	—	3	—	—	3,0 t	41

^a Nur zur Information.

Tabelle 2 — Aluminium EN AW-1070A [Al 99,7]

Werkstoff- zustand	Nenn Dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
F ^a	≥ 2,5	25,0	60	—	—	—	—	—	—	—	—
O	0,2	0,5	60	90	15	—	23	—	0 t	0 t	18
	0,5	1,5	60	90	15	—	25	—	0 t	0 t	18
	1,5	3,0	60	90	15	—	29	—	0 t	0 t	18
	3,0	6,0	60	90	15	—	32	—	0,5 t	0,5 t	18
	6,0	12,5	60	90	15	—	35	—	0,5 t	0,5 t	18
	12,5	25,0	60	90	15	—	—	32	—	—	18
H111	0,2	0,5	60	90	15	—	23	—	0 t	0 t	18
	0,5	1,5	60	90	15	—	25	—	0 t	0 t	18
	1,5	3,0	60	90	15	—	29	—	0 t	0 t	18
	3,0	6,0	60	90	15	—	32	—	0,5 t	0,5 t	18
	6,0	12,5	60	90	15	—	35	—	0,5 t	0,5 t	18
	12,5	25,0	60	90	15	—	—	32	—	—	18
H112	≥ 6,0	12,5	70	—	20	—	20	—	—	—	—
	12,5	25,0	70	—	—	—	—	20	—	—	—
H12	0,2	0,5	80	120	55	—	5	—	0,5 t	0 t	26
	0,5	1,5	80	120	55	—	6	—	0,5 t	0 t	26
	1,5	3,0	80	120	55	—	7	—	0,5 t	0,5 t	26
	3,0	6,0	80	120	55	—	9	—	—	1,0 t	26
	6,0	12,5	80	120	55	—	12	—	—	2,0 t	26
H14	0,2	0,5	100	140	70	—	4	—	0,5 t	0 t	32
	0,5	1,5	100	140	70	—	4	—	0,5 t	0,5 t	32
	1,5	3,0	100	140	70	—	5	—	1,0 t	1,0 t	32
	3,0	6,0	100	140	70	—	6	—	—	1,5 t	32
	6,0	12,5	100	140	70	—	7	—	—	2,5 t	32
H16	0,2	0,5	110	150	90	—	2	—	1,0 t	0,5 t	36
	0,5	1,5	110	150	90	—	2	—	1,0 t	1,0 t	36
	1,5	4,0	110	150	90	—	3	—	1,0 t	1,0 t	36
H18	0,2	0,5	125	—	105	—	2	—	—	1,0 t	40
	0,5	1,5	125	—	105	—	2	—	—	2,0 t	40
	1,5	3,0	125	—	105	—	2	—	—	2,5 t	40
H22	0,2	0,5	80	120	50	—	7	—	0,5 t	0 t	26
	0,5	1,5	80	120	50	—	8	—	0,5 t	0 t	26
	1,5	3,0	80	120	50	—	10	—	0,5 t	0,5 t	26
	3,0	6,0	80	120	50	—	12	—	—	1,0 t	26
	6,0	12,5	80	120	50	—	15	—	—	2,0 t	26
H24	0,2	0,5	100	140	60	—	5	—	0,5 t	0 t	31
	0,5	1,5	100	140	60	—	6	—	0,5 t	0,5 t	31
	1,5	3,0	100	140	60	—	7	—	1,0 t	1,0 t	31
	3,0	6,0	100	140	60	—	9	—	—	1,5 t	31
	6,0	12,5	100	140	60	—	11	—	—	2,5 t	31
H26	0,2	0,5	110	150	80	—	3	—	—	0,5 t	35
	0,5	1,5	110	150	80	—	3	—	—	1,0 t	35
	1,5	4,0	110	150	80	—	4	—	—	1,0 t	35

^a Nur zur Information.

Tabelle 3 — Aluminium EN AW-1080A [Al 99,8(A)]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
F ^a	≥ 2,5	25,0	60	—	—	—	—	—	—	—	—
O	0,2	0,5	60	90	15	—	26	—	0 t	0 t	18
	0,5	1,5	60	90	15	—	28	—	0 t	0 t	18
	1,5	3,0	60	90	15	—	31	—	0 t	0 t	18
	3,0	6,0	60	90	15	—	35	—	0,5 t	0,5 t	18
	6,0	12,5	60	90	15	—	35	—	0,5 t	0,5 t	18
H111	0,2	0,5	60	90	15	—	26	—	0 t	0 t	18
	0,5	1,5	60	90	15	—	28	—	0 t	0 t	18
	1,5	3,0	60	90	15	—	31	—	0 t	0 t	18
	3,0	6,0	60	90	15	—	35	—	0,5 t	0,5 t	18
	6,0	12,5	60	90	15	—	35	—	0,5 t	0,5 t	18
H112	≥ 6,0	12,5	70	—	—	—	20	—	—	—	—
	12,5	25,0	70	—	—	—	—	20	—	—	—
H12	0,2	0,5	80	120	55	—	5	—	0,5 t	0 t	26
	0,5	1,5	80	120	55	—	6	—	0,5 t	0 t	26
	1,5	3,0	80	120	55	—	7	—	0,5 t	0,5 t	26
	3,0	6,0	80	120	55	—	9	—	—	1,0 t	26
	6,0	12,5	80	120	55	—	12	—	—	2,0 t	26
H14	0,2	0,5	100	140	70	—	4	—	0,5 t	0 t	32
	0,5	1,5	100	140	70	—	4	—	0,5 t	0,5 t	32
	1,5	3,0	100	140	70	—	5	—	1,0 t	1,0 t	32
	3,0	6,0	100	140	70	—	6	—	—	1,5 t	32
	6,0	12,5	100	140	70	—	7	—	—	2,5 t	32
H16	0,2	0,5	110	150	90	—	2	—	1,0 t	0,5 t	36
	0,5	1,5	110	150	90	—	2	—	1,0 t	1,0 t	36
	1,5	4,0	110	150	90	—	3	—	1,0 t	1,0 t	36
H18	0,2	0,5	125	—	105	—	2	—	—	1,0 t	40
	0,5	1,5	125	—	105	—	2	—	—	2,0 t	40
	1,5	3,0	125	—	105	—	2	—	—	2,5 t	40
H22	0,2	0,5	80	120	50	—	8	—	0,5 t	0 t	26
	0,5	1,5	80	120	50	—	9	—	0,5 t	0 t	26
	1,5	3,0	80	120	50	—	11	—	0,5 t	0,5 t	26
	3,0	6,0	80	120	50	—	13	—	—	1,0 t	26
	6,0	12,5	80	120	50	—	15	—	—	2,0 t	26
H24	0,2	0,5	100	140	60	—	5	—	0,5 t	0 t	31
	0,5	1,5	100	140	60	—	6	—	0,5 t	0,5 t	31
	1,5	3,0	100	140	60	—	7	—	1,0 t	1,0 t	31
	3,0	6,0	100	140	60	—	9	—	—	1,5 t	31
	6,0	12,5	100	140	60	—	11	—	—	2,5 t	31
H26	0,2	0,5	110	150	80	—	3	—	—	0,5 t	35
	0,5	1,5	110	150	80	—	3	—	—	1,0 t	35
	1,5	4,0	110	150	80	—	4	—	—	1,0 t	35

^a Nur zur Information.

Tabelle 4 — Aluminium EN AW-1200 [Al 99,0]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
F ^a	≥ 2,5	150,0	75	—	—	—	—	—	—	—	—
O	0,2	0,5	75	105	25	—	19	—	0 t	0 t	23
	0,5	1,5	75	105	25	—	21	—	0 t	0 t	23
	1,5	3,0	75	105	25	—	24	—	0 t	0 t	23
	3,0	6,0	75	105	25	—	28	—	0,5 t	0,5 t	23
	6,0	12,5	75	105	25	—	33	—	1,0 t	1,0 t	23
	12,5	80,0	75	105	25	—	—	30	—	—	23
H111	0,2	0,5	75	105	25	—	19	—	0 t	0 t	23
	0,5	1,5	75	105	25	—	21	—	0 t	0 t	23
	1,5	3,0	75	105	25	—	24	—	0 t	0 t	23
	3,0	6,0	75	105	25	—	28	—	0,5 t	0,5 t	23
	6,0	12,5	75	105	25	—	33	—	1,0 t	1,0 t	23
	12,5	80,0	75	105	25	—	—	30	—	—	23
H112	≥ 6,0	12,5	85	—	35	—	16	—	—	—	26
	12,5	80,0	80	—	30	—	—	16	—	—	24
H12	0,2	0,5	95	135	75	—	2	—	0,5 t	0 t	31
	0,5	1,5	95	135	75	—	4	—	0,5 t	0 t	31
	1,5	3,0	95	135	75	—	5	—	0,5 t	0,5 t	31
	3,0	6,0	95	135	75	—	6	—	1,0 t	1,0 t	31
	6,0	12,5	95	135	75	—	8	—	—	2,0 t	31
	12,5	40,0	95	135	75	—	—	8	—	—	31
H14	0,2	0,5	105	155	95	—	1	—	1,0 t	0 t	37
	0,5	1,5	115	155	95	—	3	—	1,0 t	0,5 t	37
	1,5	3,0	115	155	95	—	4	—	1,0 t	1,0 t	37
	3,0	6,0	115	155	95	—	5	—	1,5 t	1,5 t	37
	6,0	12,5	115	155	90	—	6	—	—	2,5 t	37
	12,5	25,0	115	155	90	—	—	6	—	—	37
H16	0,2	0,5	120	170	110	—	1	—	—	0,5 t	42
	0,5	1,5	130	170	115	—	2	—	—	1,0 t	42
	1,5	4,0	130	170	115	—	3	—	—	1,5 t	42
H18	0,2	0,5	150	—	130	—	1	—	—	1,0 t	45
	0,5	1,5	150	—	130	—	2	—	—	2,0 t	45
	1,5	3,0	150	—	130	—	2	—	—	3,0 t	45
H19	0,2	0,5	160	—	140	—	1	—	—	—	48
	0,5	1,5	160	—	140	—	1	—	—	—	48
	1,5	3,0	160	—	140	—	1	—	—	—	48
H22	0,2	0,5	95	135	65	—	4	—	0,5 t	0 t	30
	0,5	1,5	95	135	65	—	5	—	0,5 t	0 t	30
	1,5	3,0	95	135	65	—	6	—	0,5 t	0,5 t	30
	3,0	6,0	95	135	65	—	10	—	1,0 t	1,0 t	30
	6,0	12,5	95	135	65	—	10	—	—	2,0 t	30
H24	0,2	0,5	115	155	90	—	3	—	1,0 t	0 t	37
	0,5	1,5	115	155	90	—	4	—	1,0 t	0,5 t	37
	1,5	3,0	115	155	90	—	5	—	1,0 t	1,0 t	37
	3,0	6,0	115	155	90	—	7	—	—	1,5 t	37
	6,0	12,5	115	155	85	—	9	—	—	2,5 t	36
H26	0,2	0,5	130	170	105	—	2	—	—	0,5 t	41
	0,5	1,5	130	170	105	—	3	—	—	1,0 t	41
	1,5	4,0	130	170	105	—	4	—	—	1,5 t	41

^a Nur zur Information.

Tabelle 5 — Legierung EN AW-2014 [Al Cu4SiMg]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
O	≥ 0,4	1,5	—	220	—	140	12	—	0,5 t	0 t	55
	1,5	3,0	—	220	—	140	13	—	1,0 t	1,0 t	55
	3,0	6,0	—	220	—	140	16	—	—	1,5 t	55
	6,0	9,0	—	220	—	140	16	—	—	2,5 t	55
	9,0	12,5	—	220	—	140	16	—	—	4,0 t	55
	12,5	25,0	—	220	—	—	—	10	—	—	55
T3	≥ 0,4	1,5	395	—	245	—	14	—	—	—	111
	1,5	6,0	400	—	245	—	14	—	—	—	112
T4	≥ 0,4	1,5	395	—	240	—	14	—	3,0 t^b	3,0 t^b	110
	1,5	6,0	395	—	240	—	14	—	5,0 t^b	5,0 t^b	110
	6,0	12,5	400	—	250	—	14	—	—	8,0 t^b	112
	12,5	40,0	400	—	250	—	—	10	—	—	112
	40,0	100,0	395	—	250	—	—	7	—	—	111
T451	≥ 0,4	1,5	395	—	240	—	14	—	3,0 t^b	3,0 t^b	110
	1,5	6,0	395	—	240	—	14	—	5,0 t^b	5,0 t^b	110
	6,0	12,5	400	—	250	—	14	—	—	8,0 t^b	112
	12,5	40,0	400	—	250	—	—	10	—	—	112
	40,0	100,0	395	—	250	—	—	7	—	—	111
T42	≥ 0,4	6,0	395	—	230	—	14	—	—	—	110
	6,0	12,5	400	—	235	—	14	—	—	—	111
	12,5	25,0	400	—	235	—	—	12	—	—	111
T6	≥ 0,4	1,5	440	—	390	—	6	—	—	5,0 t^b	133
	1,5	6,0	440	—	390	—	7	—	—	7,0 t^b	133
	6,0	12,5	450	—	395	—	7	—	—	10 t^b	135
	12,5	40,0	460	—	400	—	—	6	—	—	138
	40,0	60,0	450	—	390	—	—	5	—	—	135
	60,0	80,0	435	—	380	—	—	4	—	—	131
	80,0	100,0	420	—	360	—	—	4	—	—	126
	100,0	125,0	410	—	350	—	—	4	—	—	123
	125,0	160,0	390	—	340	—	—	2	—	—	—
T651	≥ 0,4	1,5	440	—	390	—	6	—	—	5,0 t^b	133
	1,5	6,0	440	—	390	—	7	—	—	7,0 t^b	133
	6,0	12,5	450	—	395	—	7	—	—	10 t^b	135
	12,5	40,0	460	—	400	—	—	6	—	—	138
	40,0	60,0	450	—	390	—	—	5	—	—	135
	60,0	80,0	435	—	380	—	—	4	—	—	131
	80,0	100,0	420	—	360	—	—	4	—	—	126
	100,0	125,0	410	—	350	—	—	4	—	—	123
	125,0	160,0	390	—	340	—	—	2	—	—	—
T62	≥ 0,4	12,5	440	—	390	—	7	—	—	—	133
	12,5	25,0	450	—	395	—	—	6	—	—	135

ANMERKUNG Wann immer ein neuer Einsatz für diese Legierung beabsichtigt wird und falls dabei bestimmte Eigenschaften wie Korrosionsbeständigkeit, Zähigkeit, Ermüdungsfestigkeit gefordert werden, wird dem Anwender nachdrücklich empfohlen, mit dem Hersteller zwecks sorgfältiger Auswahl des Werkstoffs Rücksprache zu nehmen.

^a Nur zur Information.

^b Beträchtlich geringere Biegeradien können sofort nach dem Lösungsglühen erzielt werden.

Tabelle 6 — Legierung EN AW-2014A [Al Cu4SiMg(A)]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
O	≥ 0,2	0,5	—	235	—	110	—	—	—	1,0 <i>t</i>	55
	0,5	1,5	—	235	—	110	14	—	—	2,0 <i>t</i>	55
	1,5	3,0	—	235	—	110	16	—	—	2,0 <i>t</i>	55
	3,0	6,0	—	235	—	110	16	—	—	2,0 <i>t</i>	55
T4	≥ 0,2	0,5	400	—	225	—	—	—	—	3,0 <i>t</i> ^b	110
	0,5	1,5	400	—	225	—	13	—	—	3,0 <i>t</i> ^b	110
	1,5	6,0	400	—	225	—	14	—	—	5,0 <i>t</i> ^b	110
	6,0	12,5	400	—	250	—	14	—	—	—	—
	12,5	25,0	400	—	250	—	—	12	—	—	—
	25,0	40,0	400	—	250	—	—	10	—	—	—
	40,0	80,0	395	—	250	—	—	7	—	—	—
T451	≥ 0,2	0,5	400	—	225	—	—	—	—	3,0 <i>t</i> ^b	110
	0,5	1,5	400	—	225	—	13	—	—	3,0 <i>t</i> ^b	110
	1,5	6,0	400	—	225	—	14	—	—	5,0 <i>t</i> ^b	110
	6,0	12,5	400	—	250	—	14	—	—	—	—
	12,5	25,0	400	—	250	—	—	12	—	—	—
	25,0	40,0	400	—	250	—	—	10	—	—	—
	40,0	80,0	395	—	250	—	—	7	—	—	—
T6	≥ 0,2	0,5	440	—	380	—	—	—	—	5,0 <i>t</i> ^b	150
	0,5	1,5	440	—	380	—	6	—	—	5,0 <i>t</i> ^b	150
	1,5	3,0	440	—	380	—	7	—	—	6,0 <i>t</i> ^b	150
	3,0	6,0	440	—	380	—	8	—	—	6,0 <i>t</i> ^b	150
	6,0	12,5	460	—	410	—	8	—	—	—	—
	12,5	25,0	460	—	410	—	—	6	—	—	—
	25,0	40,0	450	—	400	—	—	5	—	—	—
	40,0	60,0	430	—	390	—	—	5	—	—	—
	60,0	90,0	430	—	390	—	—	4	—	—	—
	90,0	115,0	420	—	370	—	—	4	—	—	—
	115,0	140,0	410	—	350	—	—	4	—	—	—
	T651	≥ 0,2	0,5	440	—	380	—	—	—	—	5,0 <i>t</i> ^b
0,5		1,5	440	—	380	—	6	—	—	5,0 <i>t</i> ^b	150
1,5		3,0	440	—	380	—	7	—	—	6,0 <i>t</i> ^b	150
3,0		6,0	440	—	380	—	8	—	—	6,0 <i>t</i> ^b	150
6,0		12,5	460	—	410	—	8	—	—	—	—
12,5		25,0	460	—	410	—	—	6	—	—	—
25,0		40,0	450	—	400	—	—	5	—	—	—
40,0		60,0	430	—	390	—	—	5	—	—	—
60,0		90,0	430	—	390	—	—	4	—	—	—
90,0		115,0	420	—	370	—	—	4	—	—	—
115,0		140,0	410	—	350	—	—	4	—	—	—

ANMERKUNG Wann immer ein neuer Einsatz für diese Legierung beabsichtigt wird und falls dabei bestimmte Eigenschaften wie Korrosionsbeständigkeit, Zähigkeit, Ermüdungsfestigkeit gefordert werden, wird dem Anwender nachdrücklich empfohlen, mit dem Hersteller zwecks sorgfältiger Auswahl des Werkstoffs Rücksprache zu nehmen.

^a Nur zur Information.

^b Beträchtlich geringere Biegeradien können sofort nach dem Lösungsglühen erzielt werden.

Tabelle 7 — Legierung EN AW-2017A [Al Cu4MgSi(A)]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
O	≥ 0,4	1,5	—	225	—	145	12	—	0,5 <i>t</i>	0 <i>t</i>	55
	1,5	3,0	—	225	—	145	14	—	1,0 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	55
	3,0	6,0	—	225	—	145	13	—	—	1,5 <i>t</i>	55
	6,0	9,0	—	225	—	145	13	—	—	2,5 <i>t</i>	55
	9,0	12,5	—	225	—	145	13	—	—	4,0 <i>t</i>	55
	12,5	25,0	—	225	—	145	—	12	—	—	55
T4	≥ 0,4	1,5	390	—	245	—	14	—	3,0 <i>t^b</i>	3,0 <i>t^b</i>	110
	1,5	6,0	390	—	245	—	15	—	5,0 <i>t^b</i>	5,0 <i>t^b</i>	110
	6,0	12,5	390	—	260	—	13	—	—	8,0 <i>t^b</i>	111
	12,5	40,0	390	—	250	—	—	12	—	—	110
	40,0	60,0	385	—	245	—	—	12	—	—	108
	60,0	80,0	370	—	240	—	—	7	—	—	—
	80,0	120,0	360	—	240	—	—	6	—	—	105
	120,0	150,0	350	—	240	—	—	4	—	—	101
	150,0	180,0	330	—	220	—	—	2	—	—	—
180,0	200,0	300	—	200	—	—	2	—	—	—	
T451	≥ 0,4	1,5	390	—	245	—	14	—	3,0 <i>t^b</i>	3,0 <i>t^b</i>	110
	1,5	6,0	390	—	245	—	15	—	5,0 <i>t^b</i>	5,0 <i>t^b</i>	110
	6,0	12,5	390	—	260	—	13	—	—	8,0 <i>t^b</i>	111
	12,5	40,0	390	—	250	—	—	12	—	—	110
	40,0	60,0	385	—	245	—	—	12	—	—	108
	60,0	80,0	370	—	240	—	—	7	—	—	—
	80,0	120,0	360	—	240	—	—	6	—	—	105
	120,0	150,0	350	—	240	—	—	4	—	—	101
	150,0	180,0	330	—	220	—	—	2	—	—	—
180,0	200,0	300	—	200	—	—	2	—	—	—	
T452	150,0	180,0	330	—	220	—	—	2	—	—	—
	180,0	200,0	300	—	200	—	—	2	—	—	—
T42	≥ 0,4	3,0	390	—	235	—	14	—	—	—	109
	3,0	12,5	390	—	235	—	15	—	—	—	109
	12,5	25,0	390	—	235	—	—	12	—	—	109

ANMERKUNG Wann immer ein neuer Einsatz für diese Legierung beabsichtigt wird und falls dabei bestimmte Eigenschaften wie Korrosionsbeständigkeit, Zähigkeit, Ermüdungsfestigkeit gefordert werden, wird dem Anwender nachdrücklich empfohlen, mit dem Hersteller zwecks sorgfältiger Auswahl des Werkstoffs Rücksprache zu nehmen.

^a Nur zur Information.

^b Beträchtlich geringere Biegeradien können sofort nach dem Lösungsglühen erzielt werden.

Tabelle 8 — Legierung EN AW-2024 [Al Cu4Mg1]

Werkstoff- zustand	Nenndicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
O	≥ 0,4	1,5	—	220	—	140	12	—	0,5 <i>t</i>	0 <i>t</i>	55
	1,5	3,0	—	220	—	140	13	—	2,0 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	55
	3,0	6,0	—	220	—	140	13	—	3,0 <i>t</i>	1,5 <i>t</i>	55
	6,0	9,0	—	220	—	140	13	—	—	2,5 <i>t</i>	55
	9,0	12,5	—	220	—	140	13	—	—	4,0 <i>t</i>	55
	12,5	25,0	—	220	—	—	—	11	—	—	55
T4	≥ 0,4	1,5	425	—	275	—	12	—	4,0 <i>t</i>	—	120
	1,5	6,0	425	—	275	—	14	—	5,0 <i>t</i>	—	120
T3	≥ 0,4	1,5	435	—	290	—	12	—	4,0 ^b	4,0 ^b	123
	1,5	3,0	435	—	290	—	14	—	4,0 ^b	4,0 ^b	123
	3,0	6,0	440	—	290	—	14	—	5,0 ^b	5,0 ^b	124
	6,0	12,5	440	—	290	—	13	—	—	8,0 ^b	124
	12,5	40,0	430	—	290	—	—	11	—	—	122
	40,0	80,0	420	—	290	—	—	8	—	—	120
	80,0	100,0	400	—	285	—	—	7	—	—	115
	100,0	120,0	380	—	270	—	—	5	—	—	110
120,0	150,0	360	—	250	—	—	5	—	—	104	
T351	≥ 0,4	1,5	435	—	290	—	12	—	4,0 ^b	4,0 ^b	123
	1,5	3,0	435	—	290	—	14	—	4,0 ^b	4,0 ^b	123
	3,0	6,0	440	—	290	—	14	—	5,0 ^b	5,0 ^b	124
	6,0	12,5	440	—	290	—	13	—	—	8,0 ^b	124
	12,5	40,0	430	—	290	—	—	11	—	—	122
	40,0	80,0	420	—	290	—	—	8	—	—	120
	80,0	100,0	400	—	285	—	—	7	—	—	115
	100,0	120,0	380	—	270	—	—	5	—	—	110
120,0	150,0	360	—	250	—	—	5	—	—	104	
T42	≥ 0,4	6,0	425	—	260	—	15	—	—	—	119
	6,0	12,5	425	—	260	—	12	—	—	—	119
	12,5	25,0	420	—	260	—	—	8	—	—	118
T8	≥ 0,4	1,5	460	—	400	—	5	—	—	—	138
	1,5	6,0	460	—	400	—	6	—	—	—	138
	6,0	12,5	460	—	400	—	5	—	—	—	138
	12,5	25,0	455	—	400	—	—	4	—	—	137
	25,0	40,0	455	—	395	—	—	4	—	—	136
T851	≥ 0,4	1,5	460	—	400	—	5	—	—	—	138
	1,5	6,0	460	—	400	—	6	—	—	—	138
	6,0	12,5	460	—	400	—	5	—	—	—	138
	12,5	25,0	455	—	400	—	—	4	—	—	137
	25,0	40,0	455	—	395	—	—	4	—	—	136
T62	≥ 0,4	12,5	440	—	345	—	5	—	—	—	129
	12,5	25,0	435	—	345	—	—	4	—	—	128

ANMERKUNG Wann immer ein neuer Einsatz für diese Legierung beabsichtigt wird und falls dabei bestimmte Eigenschaften wie Korrosionsbeständigkeit, Zähigkeit, Ermüdungsfestigkeit gefordert werden, wird dem Anwender nachdrücklich empfohlen, mit dem Hersteller zwecks sorgfältiger Auswahl des Werkstoffs Rücksprache zu nehmen.

^a Nur zur Information.

^b Beträchtlich geringere Biegeradien können sofort nach dem Lösungsglühen erzielt werden.

Tabelle 9 — Legierung EN AW-2618A [Al Cu2Mg1,5Ni]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
T851	≥ 6,0	12,5	420	—	375	—	5	—	—	—	—
	12,5	40,0	420	—	375	—	—	5	—	—	—
	40,0	80,0	410	—	370	—	—	5	—	—	—
	80,0	100,0	405	—	365	—	—	4	—	—	—
	100,0	140,0	395	—	360	—	—	4	—	—	—

^a Keine Daten verfügbar.

Tabelle 10 — Legierung EN AW-3003 [Al Mn1Cu]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
F ^a	≥ 2,5	80,0	95	—	—	—	—	—	—	—	—
O	0,2	0,5	95	135	35	—	15	—	0 t	0 t	28
	0,5	1,5	95	135	35	—	17	—	0 t	0 t	28
	1,5	3,0	95	135	35	—	20	—	0 t	0 t	28
	3,0	6,0	95	135	35	—	23	—	1,0 t	1,0 t	28
	6,0	12,5	95	135	35	—	24	—	—	1,5 t	28
	12,5	50,0	95	135	35	—	—	23	—	—	28
H111	0,2	0,5	95	135	35	—	15	—	0 t	0 t	28
	0,5	1,5	95	135	35	—	17	—	0 t	0 t	28
	1,5	3,0	95	135	35	—	20	—	0 t	0 t	28
	3,0	6,0	95	135	35	—	23	—	1,0 t	1,0 t	28
	6,0	12,5	95	135	35	—	24	—	—	1,5 t	28
	12,5	50,0	95	135	35	—	—	23	—	—	28
H112	≥ 6,0	12,5	115	—	70	—	10	—	—	—	35
	12,5	80,0	100	—	40	—	—	18	—	—	29
H12	0,2	0,5	120	160	90	—	3	—	1,5 t	0 t	38
	0,5	1,5	120	160	90	—	4	—	1,5 t	0,5 t	38
	1,5	3,0	120	160	90	—	5	—	1,5 t	1,0 t	38
	3,0	6,0	120	160	90	—	6	—	—	1,0 t	38
	6,0	12,5	120	160	90	—	7	—	—	2,0 t	38
	12,5	40,0	120	160	90	—	—	8	—	—	38
H14	0,2	0,5	145	185	125	—	2	—	2,0 t	0,5 t	46
	0,5	1,5	145	185	125	—	2	—	2,0 t	1,0 t	46
	1,5	3,0	145	185	125	—	3	—	2,0 t	1,0 t	46
	3,0	6,0	145	185	125	—	4	—	—	2,0 t	46
	6,0	12,5	145	185	125	—	5	—	—	2,5 t	46
	12,5	25,0	145	185	125	—	—	5	—	—	46
H16	0,2	0,5	170	210	150	—	1	—	2,5 t	1,0 t	54
	0,5	1,5	170	210	150	—	2	—	2,5 t	1,5 t	54
	1,5	4,0	170	210	150	—	2	—	2,5 t	2,0 t	54
H18	0,2	0,5	190	—	170	—	1	—	—	1,5 t	60
	0,5	1,5	190	—	170	—	2	—	—	2,5 t	60
	1,5	3,0	190	—	170	—	2	—	—	3,0 t	60
H19	0,2	0,5	210	—	180	—	1	—	—	—	65
	0,5	1,5	210	—	180	—	2	—	—	—	65
	1,5	3,0	210	—	180	—	2	—	—	—	65
H22	0,2	0,5	120	160	80	—	6	—	1,0 t	0 t	37
	0,5	1,5	120	160	80	—	7	—	1,0 t	0,5 t	37
	1,5	3,0	120	160	80	—	8	—	1,0 t	1,0 t	37
	3,0	6,0	120	160	80	—	9	—	—	1,0 t	37
	6,0	12,5	120	160	80	—	11	—	—	2,0 t	37
H24	0,2	0,5	145	185	115	—	4	—	1,5 t	0,5 t	45
	0,5	1,5	145	185	115	—	4	—	1,5 t	1,0 t	45
	1,5	3,0	145	185	115	—	5	—	1,5 t	1,0 t	45
	3,0	6,0	145	185	115	—	6	—	—	2,0 t	45
	6,0	12,5	145	185	110	—	8	—	—	2,5 t	45
H26	0,2	0,5	170	210	140	—	2	—	2,0 t	1,0 t	53
	0,5	1,5	170	210	140	—	3	—	2,0 t	1,5 t	53
	1,5	4,0	170	210	140	—	3	—	2,0 t	2,0 t	53
H28	0,2	0,5	190	—	160	—	2	—	—	1,5 t	59
	0,5	1,5	190	—	160	—	2	—	—	2,5 t	59
	1,5	3,0	190	—	160	—	3	—	—	3,0 t	59

^a Nur zur Information.

Tabelle 11 — Legierung EN AW-3004 [Al Mn1Mg1]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
F ^a	≥ 2,5	80,0	155	—	—	—	—	—	—	—	—
O	0,2	0,5	155	200	60	—	13	—	0 t	0 t	45
	0,5	1,5	155	200	60	—	14	—	0 t	0 t	45
	1,5	3,0	155	200	60	—	15	—	0,5 t	0 t	45
	3,0	6,0	155	200	60	—	16	—	1,0 t	1,0 t	45
	6,0	12,5	155	200	60	—	16	—	—	2,0 t	45
	12,5	50,0	155	200	60	—	—	14	—	—	45
H111	0,2	0,5	155	200	60	—	13	—	0 t	0 t	45
	0,5	1,5	155	200	60	—	14	—	0 t	0 t	45
	1,5	3,0	155	200	60	—	15	—	0,5 t	0 t	45
	3,0	6,0	155	200	60	—	16	—	1,0 t	1,0 t	45
	6,0	12,5	155	200	60	—	16	—	—	2,0 t	45
	12,5	50,0	155	200	60	—	—	14	—	—	45
H12	0,2	0,5	190	240	155	—	2	—	1,5 t	0 t	59
	0,5	1,5	190	240	155	—	3	—	1,5 t	0,5 t	59
	1,5	3,0	190	240	155	—	4	—	2,0 t	1,0 t	59
	3,0	6,0	190	240	155	—	5	—	—	1,5 t	59
H14	0,2	0,5	220	265	180	—	1	—	2,5 t	0,5 t	67
	0,5	1,5	220	265	180	—	2	—	2,5 t	1,0 t	67
	1,5	3,0	220	265	180	—	2	—	2,5 t	1,5 t	67
	3,0	6,0	220	265	180	—	3	—	—	2,0 t	67
H16	0,2	0,5	240	285	200	—	1	—	3,5 t	1,0 t	73
	0,5	1,5	240	285	200	—	1	—	3,5 t	1,5 t	73
	1,5	4,0	240	285	200	—	2	—	—	2,5 t	73
H18	0,2	0,5	260	—	230	—	1	—	—	1,5 t	80
	0,5	1,5	260	—	230	—	1	—	—	2,5 t	80
	1,5	3,0	260	—	230	—	2	—	—	—	80
H19	0,2	0,5	270	—	240	—	1	—	—	—	83
	0,5	1,5	270	—	240	—	1	—	—	—	83
H22	0,2	0,5	190	240	145	—	4	—	1,0 t	0 t	58
	0,5	1,5	190	240	145	—	5	—	1,0 t	0,5 t	58
	1,5	3,0	190	240	145	—	6	—	1,5 t	1,0 t	58
	3,0	6,0	190	240	145	—	7	—	—	1,5 t	58
H32	0,2	0,5	190	240	145	—	4	—	1,0 t	0 t	58
	0,5	1,5	190	240	145	—	5	—	1,0 t	0,5 t	58
	1,5	3,0	190	240	145	—	6	—	1,5 t	1,0 t	58
	3,0	6,0	190	240	145	—	7	—	—	1,5 t	58
H24	0,2	0,5	220	265	170	—	3	—	2,0 t	0,5 t	66
	0,5	1,5	220	265	170	—	4	—	2,0 t	1,0 t	66
	1,5	3,0	220	265	170	—	4	—	2,0 t	1,5 t	66
H34	0,2	0,5	220	265	170	—	3	—	2,0 t	0,5 t	66
	0,5	1,5	220	265	170	—	4	—	2,0 t	1,0 t	66
	1,5	3,0	220	265	170	—	4	—	2,0 t	1,5 t	66
H26	0,2	0,5	240	285	190	—	3	—	3,0 t	1,0 t	72
	0,5	1,5	240	285	190	—	3	—	3,0 t	1,5 t	72
	1,5	3,0	240	285	190	—	3	—	—	2,5 t	72
H36	0,2	0,5	240	285	190	—	3	—	3,0 t	1,0 t	72
	0,5	1,5	240	285	190	—	3	—	3,0 t	1,5 t	72
	1,5	3,0	240	285	190	—	3	—	—	2,5 t	72
H28	0,2	0,5	260	—	220	—	2	—	—	1,5 t	79
	0,5	1,5	260	—	220	—	3	—	—	2,5 t	79
H38	0,2	0,5	260	—	220	—	2	—	—	1,5 t	79
	0,5	1,5	260	—	220	—	3	—	—	2,5 t	79

^a Nur zur Information.

Tabelle 12 — Legierung EN AW-3005 [Al Mn1Mg0,5]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
F ^a	≥ 2,5	80,0	115	—	—	—	—	—	—	—	—
O	0,2	0,5	115	165	45	—	12	—	0 t	0 t	33
	0,5	1,5	115	165	45	—	14	—	0 t	0 t	33
	1,5	3,0	115	165	45	—	16	—	1,0 t	0,5 t	33
	3,0	6,0	115	165	45	—	19	—	—	1,0 t	33
H111	0,2	0,5	115	165	45	—	12	—	0 t	0 t	33
	0,5	1,5	115	165	45	—	14	—	0 t	0 t	33
	1,5	3,0	115	165	45	—	16	—	1,0 t	0,5 t	33
	3,0	6,0	115	165	45	—	19	—	—	1,0 t	33
H12	0,2	0,5	145	195	125	—	3	—	1,5 t	0 t	46
	0,5	1,5	145	195	125	—	4	—	1,5 t	0,5 t	46
	1,5	3,0	145	195	125	—	4	—	2,0 t	1,0 t	46
	3,0	6,0	145	195	125	—	5	—	—	1,5 t	46
H14	0,2	0,5	170	215	150	—	1	—	2,5 t	0,5 t	54
	0,5	1,5	170	215	150	—	2	—	2,5 t	1,0 t	54
	1,5	3,0	170	215	150	—	2	—	—	1,5 t	54
	3,0	6,0	170	215	150	—	3	—	—	2,0 t	54
H16	0,2	0,5	195	240	175	—	1	—	—	1,0 t	61
	0,5	1,5	195	240	175	—	2	—	—	1,5 t	61
	1,5	4,0	195	240	175	—	2	—	—	2,5 t	61
H18	0,2	0,5	220	—	200	—	1	—	—	1,5 t	69
	0,5	1,5	220	—	200	—	2	—	—	2,5 t	69
	1,5	3,0	220	—	200	—	2	—	—	—	69
H19	0,2	0,5	235	—	210	—	1	—	—	—	73
	0,5	1,5	235	—	210	—	1	—	—	—	73
H22	0,2	0,5	145	195	110	—	5	—	1,0 t	0 t	45
	0,5	1,5	145	195	110	—	5	—	1,0 t	0,5 t	45
	1,5	3,0	145	195	110	—	6	—	1,5 t	1,0 t	45
	3,0	6,0	145	195	110	—	7	—	—	1,5 t	45
H24	0,2	0,5	170	215	130	—	4	—	1,5 t	0,5 t	52
	0,5	1,5	170	215	130	—	4	—	1,5 t	1,0 t	52
	1,5	3,0	170	215	130	—	4	—	—	1,5 t	52
H26	0,2	0,5	195	240	160	—	3	—	—	1,0 t	60
	0,5	1,5	195	240	160	—	3	—	—	1,5 t	60
	1,5	3,0	195	240	160	—	3	—	—	2,5 t	60
H28	0,2	0,5	220	—	190	—	2	—	—	1,5 t	68
	0,5	1,5	220	—	190	—	2	—	—	2,5 t	68
	1,5	3,0	220	—	190	—	3	—	—	—	68

^a Nur zur Information.

Tabelle 13 — Legierung EN AW-3103 [Al Mn1]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
F ^a	≥ 2,5	80,0	90	—	—	—	—	—	—	—	—
O	0,2	0,5	90	130	35	—	17	—	0 t	0 t	27
	0,5	1,5	90	130	35	—	19	—	0 t	0 t	27
	1,5	3,0	90	130	35	—	21	—	0 t	0 t	27
	3,0	6,0	90	130	35	—	24	—	1,0 t	1,0 t	27
	6,0	12,5	90	130	35	—	28	—	—	1,5 t	27
	12,5	50,0	90	130	35	—	—	25	—	—	27
H111	0,2	0,5	90	130	35	—	17	—	0 t	0 t	27
	0,5	1,5	90	130	35	—	19	—	0 t	0 t	27
	1,5	3,0	90	130	35	—	21	—	0 t	0 t	27
	3,0	6,0	90	130	35	—	24	—	1,0 t	1,0 t	27
	6,0	12,5	90	130	35	—	28	—	—	1,5 t	27
	12,5	50,0	90	130	35	—	—	25	—	—	27
H112	≥ 6,0	12,5	110	—	70	—	10	—	—	—	34
	12,5	80,0	95	—	40	—	—	18	—	—	28
H12	0,2	0,5	115	155	85	—	3	—	1,5 t	0 t	36
	0,5	1,5	115	155	85	—	4	—	1,5 t	0,5 t	36
	1,5	3,0	115	155	85	—	5	—	1,5 t	1,0 t	36
	3,0	6,0	115	155	85	—	6	—	—	1,0 t	36
	6,0	12,5	115	155	85	—	7	—	—	2,0 t	36
	12,5	40,0	115	155	85	—	—	8	—	—	36
H14	0,2	0,5	140	180	120	—	2	—	2,0 t	0,5 t	45
	0,5	1,5	140	180	120	—	2	—	2,0 t	1,0 t	45
	1,5	3,0	140	180	120	—	3	—	2,0 t	1,0 t	45
	3,0	6,0	140	180	120	—	4	—	—	2,0 t	45
	6,0	12,5	140	180	120	—	5	—	—	2,5 t	45
	12,5	25,0	140	180	120	—	—	5	—	—	45
H16	0,2	0,5	160	200	145	—	1	—	2,5 t	1,0 t	51
	0,5	1,5	160	200	145	—	2	—	2,5 t	1,5 t	51
	1,5	4,0	160	200	145	—	2	—	2,5 t	2,0 t	51
	4,0	8,0	160	200	145	—	2	—	2,0 t	1,5 t	51
H18	0,2	0,5	185	—	165	—	1	—	—	1,5 t	58
	0,5	1,5	185	—	165	—	2	—	—	2,5 t	58
	1,5	3,0	185	—	165	—	2	—	—	3,0 t	58
H19	0,2	0,5	200	—	175	—	1	—	—	—	62
	0,5	1,5	200	—	175	—	2	—	—	—	62
	1,5	3,0	200	—	175	—	2	—	—	—	62
H22	0,2	0,5	115	155	75	—	6	—	1,0 t	0 t	36
	0,5	1,5	115	155	75	—	7	—	1,0 t	0,5 t	36
	1,5	3,0	115	155	75	—	8	—	1,0 t	1,0 t	36
	3,0	6,0	115	155	75	—	9	—	—	1,0 t	36
	6,0	12,5	115	155	75	—	11	—	—	2,0 t	36
H24	0,2	0,5	140	180	110	—	4	—	1,5 t	0,5 t	44
	0,5	1,5	140	180	110	—	4	—	1,5 t	1,0 t	44
	1,5	3,0	140	180	110	—	5	—	1,5 t	1,0 t	44
	3,0	6,0	140	180	110	—	6	—	—	2,0 t	44
	6,0	12,5	140	180	110	—	8	—	—	2,5 t	44
H26	0,2	0,5	160	200	135	—	2	—	2,0 t	1,0 t	50
	0,5	1,5	160	200	135	—	3	—	2,0 t	1,5 t	50
	1,5	4,0	160	200	135	—	3	—	2,0 t	2,0 t	50
H28	0,2	0,5	185	—	155	—	2	—	—	1,5 t	58
	0,5	1,5	185	—	155	—	2	—	—	2,5 t	58
	1,5	3,0	185	—	155	—	3	—	—	3,0 t	58

^a Nur zur Information.

Tabelle 14 — Legierung EN AW-3105 [Al Mn0,5Mg0,5]

Werkstoff- zustand	Nenn Dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
F ^a	≥ 2,5	80,0	100	—	—	—	—	—	—	—	—
O	0,2	0,5	100	155	40	—	14	—	0 <i>t</i>	—	29
	0,5	1,5	100	155	40	—	15	—	0 <i>t</i>	—	29
	1,5	3,0	100	155	40	—	17	—	0,5 <i>t</i>	—	29
H111	0,2	0,5	100	155	40	—	14	—	0 <i>t</i>	—	29
	0,5	1,5	100	155	40	—	15	—	0 <i>t</i>	—	29
	1,5	3,0	100	155	40	—	17	—	0,5 <i>t</i>	—	29
H12	0,2	0,5	130	180	105	—	3	—	1,5 <i>t</i>	—	41
	0,5	1,5	130	180	105	—	4	—	1,5 <i>t</i>	—	41
	1,5	3,0	130	180	105	—	4	—	1,5 <i>t</i>	—	41
H14	0,2	0,5	150	200	130	—	2	—	2,5 <i>t</i>	—	48
	0,5	1,5	150	200	130	—	2	—	2,5 <i>t</i>	—	48
	1,5	3,0	150	200	130	—	2	—	2,5 <i>t</i>	—	48
H16	0,2	0,5	175	225	160	—	1	—	—	—	56
	0,5	1,5	175	225	160	—	2	—	—	—	56
	1,5	3,0	175	225	160	—	2	—	—	—	56
H18	0,2	0,5	195	—	180	—	1	—	—	—	62
	0,5	1,5	195	—	180	—	1	—	—	—	62
	1,5	3,0	195	—	180	—	1	—	—	—	62
H19	0,2	0,5	215	—	190	—	1	—	—	—	67
	0,5	1,5	215	—	190	—	1	—	—	—	67
H22	0,2	0,5	130	180	105	—	6	—	—	—	41
	0,5	1,5	130	180	105	—	6	—	—	—	41
	1,5	3,0	130	180	105	—	7	—	—	—	41
H24	0,2	0,5	150	200	120	—	4	—	2,5 <i>t</i>	—	47
	0,5	1,5	150	200	120	—	4	—	2,5 <i>t</i>	—	47
	1,5	3,0	150	200	120	—	5	—	2,5 <i>t</i>	—	47
H26	0,2	0,5	175	225	150	—	3	—	—	—	55
	0,5	1,5	175	225	150	—	3	—	—	—	55
	1,5	3,0	175	225	150	—	3	—	—	—	55
H28	0,2	0,5	195	—	170	—	2	—	—	—	61
	0,5	1,5	195	—	170	—	2	—	—	—	61

^a Nur zur Information.

Tabelle 15 — Legierung EN AW-4006 [Al Si1Fe]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
F ^a	≥ 2,5	6,0	95	—	—	—	—	—	—	—	—
O	0,2	0,5	95	130	40	—	17	—	0 <i>t</i>	—	28
	0,5	1,5	95	130	40	—	19	—	0 <i>t</i>	—	28
	1,5	3,0	95	130	40	—	22	—	0 <i>t</i>	—	28
	3,0	6,0	95	130	40	—	25	—	1,0 <i>t</i>	—	28
H12	0,2	0,5	120	160	90	—	4	—	1,5 <i>t</i>	—	38
	0,5	1,5	120	160	90	—	4	—	1,5 <i>t</i>	—	38
	1,5	3,0	120	160	90	—	5	—	1,5 <i>t</i>	—	38
H14	0,2	0,5	140	180	120	—	3	—	2,0 <i>t</i>	—	45
	0,5	1,5	140	180	120	—	3	—	2,0 <i>t</i>	—	45
	1,5	3,0	140	180	120	—	3	—	2,0 <i>t</i>	—	45
T4 ^b	0,2	0,5	120	160	55	—	14	—	—	—	35
	0,5	1,5	120	160	55	—	16	—	—	—	35
	1,5	3,0	120	160	55	—	18	—	—	—	35
	3,0	6,0	120	160	55	—	21	—	—	—	35

^a Nur zur Information.

^b Der Werkstoffzustand T4 wird üblicherweise nicht vom Hersteller für Halbzeug wie Ronden, Bänder und Bleche geliefert. Er wird durch schnelles Erkalten nach Erwärmung auf eine relativ hohe Temperatur, d. h. über 500 °C, hergestellt. Diese Wärmestufe wird üblicherweise erreicht, wenn aus dieser Legierung hergestellte Erzeugnisse emailliert werden, z. B. Bratpfannen, Druckkochtöpfe, Pfannen usw.

Tabelle 16 — Legierung EN AW-4007 [Al Si1,5Mn]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^b
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
F ^b	≥ 2,5	6,0	110	—	—	—	—	—	—	—	—
O	0,2	0,5	110	150	45	—	15	—	—	—	32
	0,5	1,5	110	150	45	—	16	—	—	—	32
	1,5	3,0	110	150	45	—	19	—	—	—	32
	3,0	6,0	110	150	45	—	21	—	—	—	32
	6,0	12,5	110	150	45	—	25	—	—	—	32
H111	0,2	0,5	110	150	45	—	15	—	—	—	32
	0,5	1,5	110	150	45	—	16	—	—	—	32
	1,5	3,0	110	150	45	—	19	—	—	—	32
	3,0	6,0	110	150	45	—	21	—	—	—	32
	6,0	12,5	110	150	45	—	25	—	—	—	32
H12	0,2	0,5	140	180	110	—	4	—	—	—	44
	0,5	1,5	140	180	110	—	4	—	—	—	44
	1,5	3,0	140	180	110	—	5	—	—	—	44

^a Keine Daten verfügbar.

^b Nur zur Information.

Tabelle 17 — Legierung EN AW-4015 [Al Si2Mn]

Werkstoff- zustand	Nennstärke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^b
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
O	0,2	3,0	—	150	45	—	20	—	—	—	35
H111	0,2	3,0	—	150	45	—	20	—	—	—	35
H12	0,2	0,5	120	175	90	—	4	—	—	—	45
	0,5	3,0	120	175	90	—	4	—	—	—	45
H14	0,2	0,5	150	200	120	—	2	—	—	—	50
	0,5	3,0	150	200	120	—	3	—	—	—	50
H16	0,2	0,5	170	220	150	—	1	—	—	—	60
	0,5	3,0	170	220	150	—	2	—	—	—	60
H18	0,2	3,0	200	250	180	—	1	—	—	—	70

^a Keine Daten verfügbar.

^b Nur zur Information.

Tabelle 18 — Legierung EN AW-5005 [Al Mg1(B)], Legierung EN AW-5005A [Al Mg1(C)]

Werkstoff- zustand	Nennstärke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
F ^a	≥ 2,5	80,0	100	—	—	—	—	—	—	—	—
O	0,2	0,5	100	145	35	—	15	—	0 t	0 t	29
	0,5	1,5	100	145	35	—	19	—	0 t	0 t	29
	1,5	3,0	100	145	35	—	20	—	0,5 t	0 t	29
	3,0	6,0	100	145	35	—	22	—	1,0 t	1,0 t	29
	6,0	12,5	100	145	35	—	24	—	—	1,5 t	29
	12,5	50,0	100	145	35	—	—	20	—	—	29
H111	0,2	0,5	100	145	35	—	15	—	0 t	0 t	29
	0,5	1,5	100	145	35	—	19	—	0 t	0 t	29
	1,5	3,0	100	145	35	—	20	—	0,5 t	0 t	29
	3,0	6,0	100	145	35	—	22	—	1,0 t	1,0 t	29
	6,0	12,5	100	145	35	—	24	—	—	1,5 t	29
	12,5	50,0	100	145	35	—	—	20	—	—	29
H12	0,2	0,5	125	165	95	—	2	—	1,0 t	0 t	39
	0,5	1,5	125	165	95	—	2	—	1,0 t	0,5 t	39
	1,5	3,0	125	165	95	—	4	—	1,5 t	1,0 t	39
	3,0	6,0	125	165	95	—	5	—	—	1,0 t	39
	6,0	12,5	125	165	95	—	7	—	—	2,0 t	39
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
H14	0,2	0,5	145	185	120	—	2	—	2,0 t	0,5 t	48
	0,5	1,5	145	185	120	—	2	—	2,0 t	1,0 t	48
	1,5	3,0	145	185	120	—	3	—	2,5 t	1,0 t	48
	3,0	6,0	145	185	120	—	4	—	—	2,0 t	48
	6,0	12,5	145	185	120	—	5	—	—	2,5 t	48
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
H16	0,2	0,5	165	205	145	—	1	—	—	1,0 t	52
	0,5	1,5	165	205	145	—	2	—	—	1,5 t	52
	1,5	3,0	165	205	145	—	3	—	—	2,0 t	52
	3,0	4,0	165	205	145	—	3	—	—	2,5 t	52

Tabelle 18 (fortgesetzt)

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^b
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
H18	0,2	0,5	185	—	165	—	1	—	—	1,5 <i>t</i>	58
	0,5	1,5	185	—	165	—	2	—	—	2,5 <i>t</i>	58
	1,5	3,0	185	—	165	—	2	—	—	3,0 <i>t</i>	58
H19	0,2	0,5	205	—	185	—	1	—	—	—	64
	0,5	1,5	205	—	185	—	2	—	—	—	64
	1,5	3,0	205	—	185	—	2	—	—	—	64
H22	0,2	0,5	125	165	80	—	4	—	1,0 <i>t</i>	0 <i>t</i>	38
	0,5	1,5	125	165	80	—	5	—	1,0 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	38
	1,5	3,0	125	165	80	—	6	—	1,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	38
	3,0	6,0	125	165	80	—	8	—	—	1,0 <i>t</i>	38
	6,0	12,5	125	165	80	—	10	—	—	2,0 <i>t</i>	38
H32	0,2	0,5	125	165	80	—	4	—	1,0 <i>t</i>	0 <i>t</i>	38
	0,5	1,5	125	165	80	—	5	—	1,0 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	38
	1,5	3,0	125	165	80	—	6	—	1,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	38
	3,0	6,0	125	165	80	—	8	—	—	1,0 <i>t</i>	38
	6,0	12,5	125	165	80	—	10	—	—	2,0 <i>t</i>	38
H24	0,2	0,5	145	185	110	—	3	—	1,5 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	47
	0,5	1,5	145	185	110	—	4	—	1,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	47
	1,5	3,0	145	185	110	—	5	—	2,0 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	47
	3,0	6,0	145	185	110	—	6	—	—	2,0 <i>t</i>	47
	6,0	12,5	145	185	110	—	8	—	—	2,5 <i>t</i>	47
H34	0,2	0,5	145	185	110	—	3	—	1,5 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	47
	0,5	1,5	145	185	110	—	4	—	1,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	47
	1,5	3,0	145	185	110	—	5	—	2,0 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	47
	3,0	6,0	145	185	110	—	6	—	—	2,0 <i>t</i>	47
	6,0	12,5	145	185	110	—	8	—	—	2,5 <i>t</i>	47
H26	0,2	0,5	165	205	135	—	2	—	—	1,0 <i>t</i>	52
	0,5	1,5	165	205	135	—	3	—	—	1,5 <i>t</i>	52
	1,5	3,0	165	205	135	—	4	—	—	2,0 <i>t</i>	52
	3,0	4,0	165	205	135	—	4	—	—	2,5 <i>t</i>	52
H36	0,2	0,5	165	205	135	—	2	—	—	1,0 <i>t</i>	52
	0,5	1,5	165	205	135	—	3	—	—	1,5 <i>t</i>	52
	1,5	3,0	165	205	135	—	4	—	—	2,0 <i>t</i>	52
	3,0	4,0	165	205	135	—	4	—	—	2,5 <i>t</i>	52
H28	0,2	0,5	185	—	160	—	1	—	—	1,5 <i>t</i>	58
	0,5	1,5	185	—	160	—	2	—	—	2,5 <i>t</i>	58
	1,5	3,0	185	—	160	—	3	—	—	3,0 <i>t</i>	58
H38	0,2	0,5	185	—	160	—	1	—	—	1,5 <i>t</i>	58
	0,5	1,5	185	—	160	—	2	—	—	2,5 <i>t</i>	58
	1,5	3,0	185	—	160	—	3	—	—	3,0 <i>t</i>	58

^a Nur zur Information.

Tabelle 19 — Legierung EN AW-5010 [Al Mg0,5Mn]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
F ^a	≥ 2,5	80,0	90	—	—	—	—	—	—	—	—
O	0,2	0,5	90	130	35	—	17	—	0 t	0 t	27
	0,5	1,5	90	130	35	—	19	—	0 t	0 t	27
	1,5	3,0	90	130	35	—	21	—	0 t	0 t	27
	3,0	6,0	90	130	35	—	24	—	1,0 t	1,0 t	27
H111	0,2	0,5	90	130	35	—	17	—	0 t	0 t	27
	0,5	1,5	90	130	35	—	19	—	0 t	0 t	27
	1,5	3,0	90	130	35	—	21	—	0 t	0 t	27
	3,0	6,0	90	130	35	—	24	—	1,0 t	1,0 t	27
H12	0,2	0,5	110	155	85	—	2	—	1,5 t	0 t	36
	0,5	1,5	110	155	85	—	3	—	1,5 t	0,5 t	36
	1,5	3,0	110	155	85	—	4	—	2,0 t	1,0 t	36
	3,0	6,0	110	155	85	—	5	—	—	1,5 t	36
H14	0,2	0,5	140	175	115	—	2	—	2,0 t	0,5 t	45
	0,5	1,5	140	175	115	—	2	—	2,0 t	1,0 t	45
	1,5	3,0	140	175	115	—	3	—	2,5 t	1,5 t	45
	3,0	6,0	140	175	115	—	4	—	—	2,0 t	45
H16	0,2	0,5	155	195	140	—	1	—	2,5 t	1,0 t	51
	0,5	1,5	155	195	140	—	2	—	2,5 t	1,5 t	51
	1,5	4,0	155	195	140	—	2	—	2,5 t	2,0 t	51
H18	0,2	0,5	175	—	160	—	1	—	—	1,5 t	58
	0,5	1,5	175	—	160	—	2	—	—	2,5 t	58
	1,5	3,0	175	—	160	—	2	—	—	3,0 t	58
H19	0,2	0,5	190	—	170	—	1	—	—	—	62
	0,5	1,5	190	—	170	—	1	—	—	—	62
	1,5	3,0	190	—	170	—	1	—	—	—	62
H22	0,2	0,5	110	155	75	—	4	—	1,0 t	0 t	36
	0,5	1,5	110	155	75	—	5	—	1,0 t	0,5 t	36
	1,5	3,0	110	155	75	—	6	—	1,0 t	1,0 t	36
	3,0	6,0	110	155	75	—	7	—	—	1,5 t	36
H24	0,2	0,5	135	175	105	—	3	—	1,5 t	0,5 t	44
	0,5	1,5	135	175	105	—	4	—	1,5 t	1,0 t	44
	1,5	3,0	135	175	105	—	5	—	2,0 t	1,5 t	44
H26	0,2	0,5	155	195	130	—	2	—	2,0 t	1,0 t	50
	0,5	1,5	155	195	130	—	3	—	2,0 t	1,5 t	50
	1,5	4,0	155	195	130	—	3	—	2,5 t	2,0 t	50
H28	0,2	0,5	175	—	150	—	1	—	—	2,0 t	58
	0,5	1,5	175	—	150	—	2	—	—	2,5 t	58
	1,5	3,0	175	—	150	—	3	—	—	3,0 t	58

^a Nur zur Information.

Tabelle 20 — Legierung EN AW-5026 [Al Mg4,5MnSiFe]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
O	≥ 4	10	245	300	120	—	12	—	—	—	—
	10	50	245	300	120	—	—	11	—	—	—
	50	100	245	300	120	—	—	10	—	—	—
	100	200	230	285	120	—	—	9	—	—	—
	200	350	210	270	90	—	—	6	—	—	—
H111	≥ 4	10	245	300	120	—	12	—	—	—	—
	10	50	245	300	120	—	—	11	—	—	—
	50	100	245	300	120	—	—	10	—	—	—
	100	200	230	285	120	—	—	9	—	—	—
	200	350	210	270	90	—	—	6	—	—	—
H14	≥ 5	12,5	250	300	200	—	10	—	—	—	—
	12,5	15	250	300	200	—	—	10	—	—	—
H24	≥ 3	12,5	300	340	220	—	5	—	—	—	—
	12,5	20	300	340	220	—	—	4	—	—	—
H34	≥ 5	12,5	250	300	200	—	10	—	—	—	—
	12,5	15	250	300	200	—	—	10	—	—	—

^a Keine Daten verfügbar.

Tabelle 21 — Legierung EN AW-5040 [Al Mg1,5Mn]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^b
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
H24	≥ 0,8	1,8	220	260	170	—	6	—	—	—	66
H34	≥ 0,8	1,8	220	260	170	—	6	—	—	—	66
H26	≥ 1,0	2,0	240	280	205	—	5	—	—	—	74
H36	≥ 1,0	2,0	240	280	205	—	5	—	—	—	74

^a Keine Daten verfügbar.
^b Nur zur Information.

Tabelle 22 — Legierung EN AW-5049 [Al Mg2Mn0,8]

Werkstoff- zustand	Nenndicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
F ^a	≥ 2,5	100,0	190	—	—	—	—	—	—	—	—
O	0,2	0,5	190	240	80	—	12	—	0,5 <i>t</i>	0 <i>t</i>	52
	0,5	1,5	190	240	80	—	14	—	0,5 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	52
	1,5	3,0	190	240	80	—	16	—	1,0 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	52
	3,0	6,0	190	240	80	—	18	—	1,0 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	52
	6,0	12,5	190	240	80	—	18	—	—	2,0 <i>t</i>	52
	12,5	100,0	190	240	80	—	—	17	—	—	52
H111	0,2	0,5	190	240	80	—	12	—	0,5 <i>t</i>	0 <i>t</i>	52
	0,5	1,5	190	240	80	—	14	—	0,5 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	52
	1,5	3,0	190	240	80	—	16	—	1,0 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	52
	3,0	6,0	190	240	80	—	18	—	1,0 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	52
	6,0	12,5	190	240	80	—	18	—	—	2,0 <i>t</i>	52
	12,5	100,0	190	240	80	—	—	17	—	—	52
H112	≥ 6,0	12,5	210	—	100	—	12	—	—	—	62
	12,5	25,0	200	—	90	—	—	10	—	—	58
	25,0	40,0	190	—	80	—	—	12	—	—	52
	40,0	80,0	190	—	80	—	—	14	—	—	52
H12	0,2	0,5	220	270	170	—	4	—	—	—	66
	0,5	1,5	220	270	170	—	5	—	—	—	66
	1,5	3,0	220	270	170	—	6	—	—	—	66
	3,0	6,0	220	270	170	—	7	—	—	—	66
	6,0	12,5	220	270	170	—	9	—	—	—	66
	12,5	40,0	220	270	170	—	—	9	—	—	66
H14	0,2	0,5	240	280	190	—	3	—	—	—	72
	0,5	1,5	240	280	190	—	3	—	—	—	72
	1,5	3,0	240	280	190	—	4	—	—	—	72
	3,0	6,0	240	280	190	—	4	—	—	—	72
	6,0	12,5	240	280	190	—	5	—	—	—	72
	12,5	25,0	240	280	190	—	—	5	—	—	72
H16	0,2	0,5	265	305	220	—	2	—	—	—	80
	0,5	1,5	265	305	220	—	3	—	—	—	80
	1,5	3,0	265	305	220	—	3	—	—	—	80
	3,0	6,0	265	305	220	—	3	—	—	—	80
H18	0,2	0,5	290	—	250	—	1	—	—	—	88
	0,5	1,5	290	—	250	—	2	—	—	—	88
	1,5	3,0	290	—	250	—	2	—	—	—	88
H22	0,2	0,5	220	270	130	—	7	—	1,5 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	63
	0,5	1,5	220	270	130	—	8	—	1,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	63
	1,5	3,0	220	270	130	—	10	—	2,0 <i>t</i>	1,5 <i>t</i>	63
	3,0	6,0	220	270	130	—	11	—	—	1,5 <i>t</i>	63
	6,0	12,5	220	270	130	—	10	—	—	2,5 <i>t</i>	63
	12,5	40,0	220	270	130	—	—	9	—	—	63
H32	0,2	0,5	220	270	130	—	7	—	1,5 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	63
	0,5	1,5	220	270	130	—	8	—	1,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	63
	1,5	3,0	220	270	130	—	10	—	2,0 <i>t</i>	1,5 <i>t</i>	63
	3,0	6,0	220	270	130	—	11	—	—	1,5 <i>t</i>	63
	6,0	12,5	220	270	130	—	10	—	—	2,5 <i>t</i>	63
	12,5	40,0	220	270	130	—	—	9	—	—	63

Tabelle 22 (fortgesetzt)

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	min.	min.	$A_{50\text{ mm}}$	180°	90°	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
H24	0,2	0,5	240	280	160	—	6	—	2,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	70
	0,5	1,5	240	280	160	—	6	—	2,5 <i>t</i>	1,5 <i>t</i>	70
	1,5	3,0	240	280	160	—	7	—	2,5 <i>t</i>	2,0 <i>t</i>	70
	3,0	6,0	240	280	160	—	8	—	—	2,5 <i>t</i>	70
	6,0	12,5	240	280	160	—	10	—	—	3,0 <i>t</i>	70
	12,5	25,0	240	280	160	—	—	8	—	—	70
H34	0,2	0,5	240	280	160	—	6	—	2,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	70
	0,5	1,5	240	280	160	—	6	—	2,5 <i>t</i>	1,5 <i>t</i>	70
	1,5	3,0	240	280	160	—	7	—	2,5 <i>t</i>	2,0 <i>t</i>	70
	3,0	6,0	240	280	160	—	8	—	—	2,5 <i>t</i>	70
	6,0	12,5	240	280	160	—	10	—	—	3,0 <i>t</i>	70
	12,5	25,0	240	280	160	—	—	8	—	—	70
H26	0,2	0,5	265	305	190	—	4	—	—	1,5 <i>t</i>	78
	0,5	1,5	265	305	190	—	4	—	—	2,0 <i>t</i>	78
	1,5	3,0	265	305	190	—	5	—	—	3,0 <i>t</i>	78
	3,0	6,0	265	305	190	—	6	—	—	3,5 <i>t</i>	78
H36	0,2	0,5	265	305	190	—	4	—	—	1,5 <i>t</i>	78
	0,5	1,5	265	305	190	—	4	—	—	2,0 <i>t</i>	78
	1,5	3,0	265	305	190	—	5	—	—	3,0 <i>t</i>	78
	3,0	6,0	265	305	190	—	6	—	—	3,5 <i>t</i>	78
H28	0,2	0,5	290	—	230	—	3	—	—	—	87
	0,5	1,5	290	—	230	—	3	—	—	—	87
	1,5	3,0	290	—	230	—	4	—	—	—	87
H38	0,2	0,5	290	—	230	—	3	—	—	—	87
	0,5	1,5	290	—	230	—	3	—	—	—	87
	1,5	3,0	290	—	230	—	4	—	—	—	87

^a Nur zur Information.

Tabelle 23 — Legierung EN AW-5050 [Al Mg1,5(C)]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
F ^a	≥ 2,5	80,0	130	—	—	—	—	—	—	—	—
O	0,2	0,5	130	170	45	—	16	—	0 <i>t</i>	0 <i>t</i>	36
	0,5	1,5	130	170	45	—	17	—	0 <i>t</i>	0 <i>t</i>	36
	1,5	3,0	130	170	45	—	19	—	0,5 <i>t</i>	0 <i>t</i>	36
	3,0	6,0	130	170	45	—	21	—	—	1,0 <i>t</i>	36
	6,0	12,5	130	170	45	—	20	—	—	2,0 <i>t</i>	36
	12,5	50,0	130	170	45	—	—	20	—	—	36
H111	0,2	0,5	130	170	45	—	16	—	0 <i>t</i>	0 <i>t</i>	36
	0,5	1,5	130	170	45	—	17	—	0 <i>t</i>	0 <i>t</i>	36
	1,5	3,0	130	170	45	—	19	—	0,5 <i>t</i>	0 <i>t</i>	36
	3,0	6,0	130	170	45	—	21	—	—	1,0 <i>t</i>	36
	6,0	12,5	130	170	45	—	20	—	—	2,0 <i>t</i>	36
	12,5	50,0	130	170	45	—	—	20	—	—	36
H112	≥ 6,0	12,5	140	—	55	—	12	—	—	—	39
	12,5	40,0	140	—	55	—	—	10	—	—	39
	40,0	80,0	140	—	55	—	—	10	—	—	39

Tabelle 23 (fortgesetzt)

Werkstoff- zustand	Nennstärke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
H12	0,2	0,5	155	195	130	—	2	—	—	0 t	49
	0,5	1,5	155	195	130	—	2	—	—	0,5 t	49
	1,5	3,0	155	195	130	—	4	—	—	1,0 t	49
H14	0,2	0,5	175	215	150	—	2	—	—	0,5 t	55
	0,5	1,5	175	215	150	—	2	—	—	1,0 t	55
	1,5	3,0	175	215	150	—	3	—	—	1,5 t	55
	3,0	6,0	175	215	150	—	4	—	—	2,0 t	55
H16	0,2	0,5	195	235	170	—	1	—	—	1,0 t	61
	0,5	1,5	195	235	170	—	2	—	—	1,5 t	61
	1,5	3,0	195	235	170	—	2	—	—	2,5 t	61
	3,0	4,0	195	235	170	—	3	—	—	3,0 t	61
H18	0,2	0,5	220	—	190	—	1	—	—	1,5 t	68
	0,5	1,5	220	—	190	—	2	—	—	2,5 t	68
	1,5	3,0	220	—	190	—	2	—	—	—	68
H22	0,2	0,5	155	195	110	—	4	—	1,0 t	0 t	47
	0,5	1,5	155	195	110	—	5	—	1,0 t	0,5 t	47
	1,5	3,0	155	195	110	—	7	—	1,5 t	1,0 t	47
	3,0	6,0	155	195	110	—	10	—	—	1,5 t	47
H32	0,2	0,5	155	195	110	—	4	—	1,0 t	0 t	47
	0,5	1,5	155	195	110	—	5	—	1,0 t	0,5 t	47
	1,5	3,0	155	195	110	—	7	—	1,5 t	1,0 t	47
	3,0	6,0	155	195	110	—	10	—	—	1,5 t	47
H24	0,2	0,5	175	215	135	—	3	—	1,5 t	0,5 t	54
	0,5	1,5	175	215	135	—	4	—	1,5 t	1,0 t	54
	1,5	3,0	175	215	135	—	5	—	2,0 t	1,5 t	54
	3,0	6,0	175	215	135	—	8	—	—	2,0 t	54
H34	0,2	0,5	175	215	135	—	3	—	1,5 t	0,5 t	54
	0,5	1,5	175	215	135	—	4	—	1,5 t	1,0 t	54
	1,5	3,0	175	215	135	—	5	—	2,0 t	1,5 t	54
	3,0	6,0	175	215	135	—	8	—	—	2,0 t	54
H26	0,2	0,5	195	235	160	—	2	—	—	1,0 t	60
	0,5	1,5	195	235	160	—	3	—	—	1,5 t	60
	1,5	3,0	195	235	160	—	4	—	—	2,5 t	60
	3,0	4,0	195	235	160	—	6	—	—	3,0 t	60
H36	0,2	0,5	195	235	160	—	2	—	—	1,0 t	60
	0,5	1,5	195	235	160	—	3	—	—	1,5 t	60
	1,5	3,0	195	235	160	—	4	—	—	2,5 t	60
	3,0	4,0	195	235	160	—	6	—	—	3,0 t	60
H28	0,2	0,5	220	—	180	—	1	—	—	1,5 t	67
	0,5	1,5	220	—	180	—	2	—	—	2,5 t	67
	1,5	3,0	220	—	180	—	3	—	—	—	67
H38	0,2	0,5	220	—	180	—	1	—	—	1,5 t	67
	0,5	1,5	220	—	180	—	2	—	—	2,5 t	67
	1,5	3,0	220	—	180	—	3	—	—	—	67

^a Nur zur Information.

Tabelle 24 — Legierung EN AW-5052 [Al Mg2,5]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
F ^a	≥ 2,5	80,0	165	—	—	—	—	—	—	—	—
O	0,2	0,5	170	215	65	—	12	—	0 <i>t</i>	0 <i>t</i>	47
	0,5	1,5	170	215	65	—	14	—	0 <i>t</i>	0 <i>t</i>	47
	1,5	3,0	170	215	65	—	16	—	0,5 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	47
	3,0	6,0	170	215	65	—	18	—	—	1,0 <i>t</i>	47
	6,0	12,5	165	215	65	—	19	—	—	2,0 <i>t</i>	46
	12,5	80,0	165	215	65	—	—	18	—	—	46
H111	0,2	0,5	170	215	65	—	12	—	0 <i>t</i>	0 <i>t</i>	47
	0,5	1,5	170	215	65	—	14	—	0 <i>t</i>	0 <i>t</i>	47
	1,5	3,0	170	215	65	—	16	—	0,5 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	47
	3,0	6,0	170	215	65	—	18	—	—	1,0 <i>t</i>	47
	6,0	12,5	165	215	65	—	19	—	—	2,0 <i>t</i>	46
	12,5	80,0	165	215	65	—	—	18	—	—	46
H112	≥ 6,0	12,5	190	—	80	—	7	—	—	—	55
	12,5	40,0	170	—	70	—	—	10	—	—	47
	40,0	80,0	170	—	70	—	—	14	—	—	47
H12	0,2	0,5	210	260	160	—	4	—	—	—	63
	0,5	1,5	210	260	160	—	5	—	—	—	63
	1,5	3,0	210	260	160	—	6	—	—	—	63
	3,0	6,0	210	260	160	—	8	—	—	—	63
	6,0	12,5	210	260	160	—	10	—	—	—	63
	12,5	40,0	210	260	160	—	—	9	—	—	63
H14	0,2	0,5	230	280	180	—	3	—	—	—	69
	0,5	1,5	230	280	180	—	3	—	—	—	69
	1,5	3,0	230	280	180	—	4	—	—	—	69
	3,0	6,0	230	280	180	—	4	—	—	—	69
	6,0	12,5	230	280	180	—	5	—	—	—	69
	12,5	25,0	230	280	180	—	—	4	—	—	69
H16	0,2	0,5	250	300	210	—	2	—	—	—	76
	0,5	1,5	250	300	210	—	3	—	—	—	76
	1,5	3,0	250	300	210	—	3	—	—	—	76
	3,0	6,0	250	300	210	—	3	—	—	—	76
H18	0,2	0,5	270	—	240	—	1	—	—	—	83
	0,5	1,5	270	—	240	—	2	—	—	—	83
	1,5	3,0	270	—	240	—	2	—	—	—	83
H22	0,2	0,5	210	260	130	—	5	—	1,5 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	61
	0,5	1,5	210	260	130	—	6	—	1,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	61
	1,5	3,0	210	260	130	—	7	—	1,5 <i>t</i>	1,5 <i>t</i>	61
	3,0	6,0	210	260	130	—	10	—	—	1,5 <i>t</i>	61
	6,0	12,5	210	260	130	—	12	—	—	2,5 <i>t</i>	61
	12,5	40,0	210	260	130	—	—	12	—	—	61
H32	0,2	0,5	210	260	130	—	5	—	1,5 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	61
	0,5	1,5	210	260	130	—	6	—	1,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	61
	1,5	3,0	210	260	130	—	7	—	1,5 <i>t</i>	1,5 <i>t</i>	61
	3,0	6,0	210	260	130	—	10	—	—	1,5 <i>t</i>	61
	6,0	12,5	210	260	130	—	12	—	—	2,5 <i>t</i>	61
	12,5	40,0	210	260	130	—	—	12	—	—	61
H24	0,2	0,5	230	280	150	—	4	—	2,0 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	67
	0,5	1,5	230	280	150	—	5	—	2,0 <i>t</i>	1,5 <i>t</i>	67
	1,5	3,0	230	280	150	—	6	—	2,0 <i>t</i>	2,0 <i>t</i>	67
	3,0	6,0	230	280	150	—	7	—	—	2,5 <i>t</i>	67
	6,0	12,5	230	280	150	—	9	—	—	3,0 <i>t</i>	67
	12,5	25,0	230	280	150	—	—	9	—	—	67

Tabelle 24 (fortgesetzt)

Werkstoff- zustand	Nenndicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	min.	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
H34	0,2	0,5	230	280	150	—	4	—	2,0 t	0,5 t	67
	0,5	1,5	230	280	150	—	5	—	2,0 t	1,5 t	67
	1,5	3,0	230	280	150	—	6	—	2,0 t	2,0 t	67
	3,0	6,0	230	280	150	—	7	—	—	2,5 t	67
	6,0	12,5	230	280	150	—	9	—	—	3,0 t	67
	12,5	25,0	230	280	150	—	—	9	—	—	67
H26	0,2	0,5	250	300	180	—	3	—	—	1,5 t	74
	0,5	1,5	250	300	180	—	4	—	—	2,0 t	74
	1,5	3,0	250	300	180	—	5	—	—	3,0 t	74
	3,0	6,0	250	300	180	—	6	—	—	3,5 t	74
H36	0,2	0,5	250	300	180	—	3	—	—	1,5 t	74
	0,5	1,5	250	300	180	—	4	—	—	2,0 t	74
	1,5	3,0	250	300	180	—	5	—	—	3,0 t	74
	3,0	6,0	250	300	180	—	6	—	—	3,5 t	74
H28	0,2	0,5	270	—	210	—	3	—	—	—	81
	0,5	1,5	270	—	210	—	3	—	—	—	81
	1,5	3,0	270	—	210	—	4	—	—	—	81
H38	0,2	0,5	270	—	210	—	3	—	—	—	81
	0,5	1,5	270	—	210	—	3	—	—	—	81
	1,5	3,0	270	—	210	—	4	—	—	—	81

^a Nur zur Information.

Tabelle 25 — Legierung EN AW-5059 [Al Mg5,5MnZnZr]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^b
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
O	≥ 3,0	6,0	330	380	160	—	24	—	1,5 <i>t</i>	—	—
	6,0	12,5	330	380	160	—	24	—	4,0 <i>t</i>	—	—
	12,5	40,0	330	380	160	—	—	24	—	—	—
H111	≥ 3,0	6,0	330	380	160	—	24	—	1,5 <i>t</i>	—	—
	6,0	12,5	330	380	160	—	24	—	4,0 <i>t</i>	—	—
	12,5	40,0	330	380	160	—	—	24	—	—	—
H112	≥ 3,0	6,0	330	380	160	—	20	—	2,0 <i>t</i>	—	—
	6,0	12,5	330	380	160	—	20	—	4,0 <i>t</i>	—	—
	12,5	40,0	330	380	160	—	—	20	—	—	—
H116 ^c	≥ 3,0	6,0	370	—	270	—	10	—	3,0 <i>t</i>	—	—
	6,0	12,5	370	—	270	—	10	—	6,0 <i>t</i>	—	—
	12,5	20,0	370	—	270	—	—	10	—	—	—
	20,0	40,0	360	—	260	—	—	10	—	—	—
H321 ^c	≥ 3,0	6,0	370	—	270	—	10	—	3,0 <i>t</i>	—	—
	6,0	12,5	370	—	270	—	10	—	6,0 <i>t</i>	—	—
	12,5	20,0	370	—	270	—	—	10	—	—	—
	20,0	40,0	360	—	260	—	—	10	—	—	—

^a Nur zur Information.

^b Keine Daten verfügbar.

^c Material, das in diesem Werkstoffzustand geliefert wird, darf nach Durchführung der beschleunigten Prüfung auf Anfälligkeit gegen Schichtkorrosion nach ASTM G 66 keinerlei Anzeichen von Schichtkorrosion aufweisen. Anfälligkeit gegen interkristalline Korrosion nach ASTM G 67.

Tabelle 26 — Legierung EN AW-5070 [Al Mg4MnZn]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^b
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
O	0,5	6,0	270	350	125	—	—	18	1,0 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	—
H111	0,5	6,0	270	350	125	—	—	18	1,0 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	—

^a Nur zur Information.

^b Keine Daten verfügbar.

Tabelle 27 — Legierung EN AW-5083 [Al Mg4,5Mn0,7]

Werkstoff- zustand	Nenn Dicke		Zugfestigkeit		Dehngrenze		Bruchdehnung		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	mm		R_m		$R_{p0,2}$		%				
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
F ^a	≥ 2,5	250,0	250	—	—	—	—	—	—	—	—
	250,0	350,0	245	—	—	—	—	—	—	—	—
O	0,2	0,5	275	350	125	—	11	—	1,0 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	75
	0,5	1,5	275	350	125	—	12	—	1,0 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	75
	1,5	3,0	275	350	125	—	13	—	1,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	75
	3,0	6,3	275	350	125	—	15	—	—	1,5 <i>t</i>	75
	6,3	12,5	270	345	115	—	16	—	—	2,5 <i>t</i>	75
	12,5	50,0	270	345	115	—	—	15	—	—	75
	50,0	80,0	270	345	115	—	—	14	—	—	73
	80,0	120,0	260	—	110	—	—	12	—	—	70
	120,0	200,0	255	—	105	—	—	12	—	—	69
	200,0	250,0	250	—	95	—	—	10	—	—	69
250,0	300,0	245	—	90	—	—	9	—	—	69	
H111	0,2	0,5	275	350	125	—	11	—	1,0 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	75
	0,5	1,5	275	350	125	—	12	—	1,0 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	75
	1,5	3,0	275	350	125	—	13	—	1,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	75
	3,0	6,3	275	350	125	—	15	—	—	1,5 <i>t</i>	75
	6,3	12,5	270	345	115	—	16	—	—	2,5 <i>t</i>	75
	12,5	50,0	270	345	115	—	—	15	—	—	75
	50,0	80,0	270	345	115	—	—	14	—	—	73
	80,0	120,0	260	—	110	—	—	12	—	—	70
	120,0	200,0	255	—	105	—	—	12	—	—	69
	200,0	250,0	250	—	95	—	—	10	—	—	69
250,0	300,0	245	—	90	—	—	9	—	—	69	
H112	≥ 6,0	12,5	275	—	125	—	12	—	—	—	75
	12,5	40,0	275	—	125	—	—	10	—	—	75
	40,0	80,0	270	—	115	—	—	10	—	—	73
	80,0	120,0	260	—	110	—	—	10	—	—	73
H116 ^b	≥ 1,5	3,0	305	—	215	—	8	—	3,0 <i>t</i>	2,0 <i>t</i>	89
	3,0	6,0	305	—	215	—	10	—	—	2,5 <i>t</i>	89
	6,0	12,5	305	—	215	—	12	—	—	4,0 <i>t</i>	89
	12,5	40,0	305	—	215	—	—	10	—	—	89
	40,0	80,0	285	—	200	—	—	10	—	—	83
H321 ^b	≥ 1,5	3,0	305	—	215	—	8	—	3,0 <i>t</i>	2,0 <i>t</i>	89
	3,0	6,0	305	—	215	—	10	—	—	2,5 <i>t</i>	89
	6,0	12,5	305	—	215	—	12	—	—	4,0 <i>t</i>	89
	12,5	40,0	305	—	215	—	—	10	—	—	89
	40,0	80,0	285	—	200	—	—	10	—	—	83
H12	0,2	0,5	315	375	250	—	3	—	—	—	94
	0,5	1,5	315	375	250	—	4	—	—	—	94
	1,5	3,0	315	375	250	—	5	—	—	—	94
	3,0	6,0	315	375	250	—	6	—	—	—	94
	6,0	12,5	315	375	250	—	7	—	—	—	94
	12,5	40,0	315	375	250	—	—	6	—	—	94
H14	0,2	0,5	340	400	280	—	2	—	—	—	102
	0,5	1,5	340	400	280	—	3	—	—	—	102
	1,5	3,0	340	400	280	—	3	—	—	—	102
	3,0	6,0	340	400	280	—	3	—	—	—	102
	6,0	12,5	340	400	280	—	4	—	—	—	102
	12,5	25,0	340	400	280	—	—	3	—	—	102

Tabelle 27 (fortgesetzt)

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
H16	0,2	0,5	360	420	300	—	1	—	—	—	108
	0,5	1,5	360	420	300	—	2	—	—	—	108
	1,5	3,0	360	420	300	—	2	—	—	—	108
	3,0	4,0	360	420	300	—	2	—	—	—	108
H22	0,2	0,5	305	380	215	—	5	—	2,0 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	89
	0,5	1,5	305	380	215	—	6	—	2,0 <i>t</i>	1,5 <i>t</i>	89
	1,5	3,0	305	380	215	—	7	—	3,0 <i>t</i>	2,0 <i>t</i>	89
	3,0	6,0	305	380	215	—	8	—	—	2,5 <i>t</i>	89
	6,0	12,5	305	380	215	—	10	—	—	3,5 <i>t</i>	89
	12,5	40,0	305	380	215	—	—	9	—	—	89
H32	0,2	0,5	305	380	215	—	5	—	2,0 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	89
	0,5	1,5	305	380	215	—	6	—	2,0 <i>t</i>	1,5 <i>t</i>	89
	1,5	3,0	305	380	215	—	7	—	3,0 <i>t</i>	2,0 <i>t</i>	89
	3,0	6,0	305	380	215	—	8	—	—	2,5 <i>t</i>	89
	6,0	12,5	305	380	215	—	10	—	—	3,5 <i>t</i>	89
	12,5	40,0	305	380	215	—	—	9	—	—	89
H24	0,2	0,5	340	400	250	—	4	—	—	1,0 <i>t</i>	99
	0,5	1,5	340	400	250	—	5	—	—	2,0 <i>t</i>	99
	1,5	3,0	340	400	250	—	6	—	—	2,5 <i>t</i>	99
	3,0	6,0	340	400	250	—	7	—	—	3,5 <i>t</i>	99
	6,0	12,5	340	400	250	—	8	—	—	4,5 <i>t</i>	99
	12,5	25,0	340	400	250	—	—	7	—	—	99
H34	0,2	0,5	340	400	250	—	4	—	—	1,0 <i>t</i>	99
	0,5	1,5	340	400	250	—	5	—	—	2,0 <i>t</i>	99
	1,5	3,0	340	400	250	—	6	—	—	2,5 <i>t</i>	99
	3,0	6,0	340	400	250	—	7	—	—	3,5 <i>t</i>	99
	6,0	12,5	340	400	250	—	8	—	—	4,5 <i>t</i>	99
	12,5	25,0	340	400	250	—	—	7	—	—	99
H26	0,2	0,5	360	420	280	—	2	—	—	—	106
	0,5	1,5	360	420	280	—	3	—	—	—	106
	1,5	3,0	360	420	280	—	3	—	—	—	106
	3,0	4,0	360	420	280	—	3	—	—	—	106
H36	0,2	0,5	360	420	280	—	2	—	—	—	106
	0,5	1,5	360	420	280	—	3	—	—	—	106
	1,5	3,0	360	420	280	—	3	—	—	—	106
	3,0	4,0	360	420	280	—	3	—	—	—	106

^a Nur zur Information.

^b Material, das in diesem Werkstoffzustand geliefert wird, darf nach Durchführung der beschleunigten Prüfung auf Anfälligkeit gegen Schichtkorrosion nach ASTM G 66 keinerlei Anzeichen von Schichtkorrosion aufweisen. Anfälligkeit gegen interkristalline Korrosion nach ASTM G 67.

Tabelle 28 — Legierung EN AW-5086 [Al Mg4]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
F ^a	≥ 2,5	150,0	240	—	—	—	—	—	—	—	—
O	0,2	0,5	240	310	100	—	11	—	1,0 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	65
	0,5	1,5	240	310	100	—	12	—	1,0 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	65
	1,5	3,0	240	310	100	—	13	—	1,0 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	65
	3,0	6,0	240	310	100	—	15	—	1,5 <i>t</i>	1,5 <i>t</i>	65
	6,0	12,5	240	310	100	—	17	—	—	2,5 <i>t</i>	65
	12,5	150,0	240	310	100	—	—	16	—	—	65
H111	0,2	0,5	240	310	100	—	11	—	1,0 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	65
	0,5	1,5	240	310	100	—	12	—	1,0 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	65
	1,5	3,0	240	310	100	—	13	—	1,0 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	65
	3,0	6,0	240	310	100	—	15	—	1,5 <i>t</i>	1,5 <i>t</i>	65
	6,0	12,5	240	310	100	—	17	—	—	2,5 <i>t</i>	65
	12,5	150,0	240	310	100	—	—	16	—	—	65
H112	≥ 6,0	12,5	250	—	105	—	8	—	—	—	69
	12,5	40,0	240	—	105	—	—	9	—	—	65
	40,0	80,0	240	—	100	—	—	12	—	—	65
H116 ^b	≥ 1,5	3,0	275	—	195	—	8	—	2,0 <i>t</i>	2,0 <i>t</i>	81
	3,0	6,0	275	—	195	—	9	—	—	2,5 <i>t</i>	81
	6,0	12,5	275	—	195	—	10	—	—	3,5 <i>t</i>	81
	12,5	50,0	275	—	195	—	—	9	—	—	81
H321 ^b	≥ 1,5	3,0	275	—	195	—	8	—	2,0 <i>t</i>	2,0 <i>t</i>	81
	3,0	6,0	275	—	195	—	9	—	—	2,5 <i>t</i>	81
	6,0	12,5	275	—	195	—	10	—	—	3,5 <i>t</i>	81
	12,5	50,0	275	—	195	—	—	9	—	—	81
H12	0,2	0,5	275	335	200	—	3	—	—	—	81
	0,5	1,5	275	335	200	—	4	—	—	—	81
	1,5	3,0	275	335	200	—	5	—	—	—	81
	3,0	6,0	275	335	200	—	6	—	—	—	81
	6,0	12,5	275	335	200	—	7	—	—	—	81
	12,5	40,0	275	335	200	—	—	6	—	—	81
H14	0,2	0,5	300	360	240	—	2	—	—	—	90
	0,5	1,5	300	360	240	—	3	—	—	—	90
	1,5	3,0	300	360	240	—	3	—	—	—	90
	3,0	6,0	300	360	240	—	3	—	—	—	90
	6,0	12,5	300	360	240	—	4	—	—	—	90
	12,5	25,0	300	360	240	—	—	3	—	—	90
H16	0,2	0,5	325	385	270	—	1	—	—	—	98
	0,5	1,5	325	385	270	—	2	—	—	—	98
	1,5	3,0	325	385	270	—	2	—	—	—	98
	3,0	4,0	325	385	270	—	2	—	—	—	98
H18	0,2	0,5	345	—	290	—	1	—	—	—	104
	0,5	1,5	345	—	290	—	1	—	—	—	104
	1,5	3,0	345	—	290	—	1	—	—	—	104

Tabelle 28 (fortgesetzt)

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
H22	0,2	0,5	275	335	185	—	5	—	2,0 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	80
	0,5	1,5	275	335	185	—	6	—	2,0 <i>t</i>	1,5 <i>t</i>	80
	1,5	3,0	275	335	185	—	7	—	2,0 <i>t</i>	2,0 <i>t</i>	80
	3,0	6,0	275	335	185	—	8	—	—	2,5 <i>t</i>	80
	6,0	12,5	275	335	185	—	10	—	—	3,5 <i>t</i>	80
	12,5	40,0	275	335	185	—	—	9	—	—	80
H32	0,2	0,5	275	335	185	—	5	—	2,0 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	80
	0,5	1,5	275	335	185	—	6	—	2,0 <i>t</i>	1,5 <i>t</i>	80
	1,5	3,0	275	335	185	—	7	—	2,0 <i>t</i>	2,0 <i>t</i>	80
	3,0	6,0	275	335	185	—	8	—	—	2,5 <i>t</i>	80
	6,0	12,5	275	335	185	—	10	—	—	3,5 <i>t</i>	80
	12,5	40,0	275	335	185	—	—	9	—	—	80
H24	0,2	0,5	300	360	220	—	4	—	2,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	88
	0,5	1,5	300	360	220	—	5	—	2,5 <i>t</i>	2,0 <i>t</i>	88
	1,5	3,0	300	360	220	—	6	—	2,5 <i>t</i>	2,5 <i>t</i>	88
	3,0	6,0	300	360	220	—	7	—	—	3,5 <i>t</i>	88
	6,0	12,5	300	360	220	—	8	—	—	4,5 <i>t</i>	88
	12,5	25,0	300	360	220	—	—	7	—	—	88
H34	0,2	0,5	300	360	220	—	4	—	2,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	88
	0,5	1,5	300	360	220	—	5	—	2,5 <i>t</i>	2,0 <i>t</i>	88
	1,5	3,0	300	360	220	—	6	—	2,5 <i>t</i>	2,5 <i>t</i>	88
	3,0	6,0	300	360	220	—	7	—	—	3,5 <i>t</i>	88
	6,0	12,5	300	360	220	—	8	—	—	4,5 <i>t</i>	88
	12,5	25,0	300	360	220	—	—	7	—	—	88
H26	0,2	0,5	325	385	250	—	2	—	—	—	96
	0,5	1,5	325	385	250	—	3	—	—	—	96
	1,5	3,0	325	385	250	—	3	—	—	—	96
	3,0	4,0	325	385	250	—	3	—	—	—	96
H36	0,2	0,5	325	385	250	—	2	—	—	—	96
	0,5	1,5	325	385	250	—	3	—	—	—	96
	1,5	3,0	325	385	250	—	3	—	—	—	96
	3,0	4,0	325	385	250	—	3	—	—	—	96

^a Nur zur Information.

^b Material, das in diesem Werkstoffzustand geliefert wird, darf nach Durchführung der beschleunigten Prüfung auf Anfälligkeit gegen Schichtkorrosion nach ASTM G 66 keinerlei Anzeichen von Schichtkorrosion aufweisen. Anfälligkeit gegen interkristalline Korrosion nach ASTM G 67.

Tabelle 29 — Legierung EN AW-5088 [Al Mg5Mn0,4]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^b
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
O	3,0	6,0	280	—	135	—	—	26	1,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	—
	6,0	12,5	280	—	135	—	—	26	1,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	—
H111	3,0	6,0	280	—	135	—	—	26	1,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	—
	6,0	12,5	280	—	135	—	—	26	1,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	—

^a Nur zur Information.
^b Keine Daten verfügbar.

Tabelle 30 — Legierung EN AW-5154A [Al Mg3,5(A)]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke m		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
F ^a	≥ 2,5	80,0	215	—	—	—	—	—	—	—	—
O	0,2	0,5	215	275	85	—	12	—	0,5 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	58
	0,5	1,5	215	275	85	—	13	—	0,5 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	58
	1,5	3,0	215	275	85	—	15	—	1,0 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	58
	3,0	6,0	215	275	85	—	17	—	—	1,5 <i>t</i>	58
	6,0	12,5	215	275	85	—	18	—	—	2,5 <i>t</i>	58
	12,5	50,0	215	275	85	—	—	16	—	—	58
H111	0,2	0,5	215	275	85	—	12	—	0,5 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	58
	0,5	1,5	215	275	85	—	13	—	0,5 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	58
	1,5	3,0	215	275	85	—	15	—	1,0 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	58
	3,0	6,0	215	275	85	—	17	—	—	1,5 <i>t</i>	58
	6,0	12,5	215	275	85	—	18	—	—	2,5 <i>t</i>	58
	12,5	50,0	215	275	85	—	—	16	—	—	58
H112	≥ 6,0	12,5	220	—	125	—	8	—	—	—	63
	12,5	40,0	215	—	90	—	—	9	—	—	59
	40,0	80,0	215	—	90	—	—	13	—	—	59
H12	0,2	0,5	250	305	190	—	3	—	—	—	75
	0,5	1,5	250	305	190	—	4	—	—	—	75
	1,5	3,0	250	305	190	—	5	—	—	—	75
	3,0	6,0	250	305	190	—	6	—	—	—	75
	6,0	12,5	250	305	190	—	7	—	—	—	75
	12,5	40,0	250	305	190	—	—	6	—	—	75
H14	0,2	0,5	270	325	220	—	2	—	—	—	81
	0,5	1,5	270	325	220	—	3	—	—	—	81
	1,5	3,0	270	325	220	—	3	—	—	—	81
	3,0	6,0	270	325	220	—	4	—	—	—	81
	6,0	12,5	270	325	220	—	5	—	—	—	81
	12,5	25,0	270	325	220	—	—	4	—	—	81
H18	0,2	0,5	310	—	270	—	1	—	—	—	94
	0,5	1,5	310	—	270	—	1	—	—	—	94
	1,5	3,0	310	—	270	—	1	—	—	—	94

Tabelle 30 (fortgesetzt)

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke m		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
H19	0,2	0,5	330	—	285	—	1	—	—	—	100
	0,5	1,5	330	—	285	—	1	—	—	—	100
H22	0,2	0,5	250	305	180	—	5	—	1,5 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	74
	0,5	1,5	250	305	180	—	6	—	1,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	74
	1,5	3,0	250	305	180	—	7	—	2,0 <i>t</i>	2,0 <i>t</i>	74
	3,0	6,0	250	305	180	—	8	—	—	2,5 <i>t</i>	74
	6,0	12,5	250	305	180	—	10	—	—	4,0 <i>t</i>	74
	12,5	40,0	250	305	180	—	—	9	—	—	74
H32	0,2	0,5	250	305	180	—	5	—	1,5 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	74
	0,5	1,5	250	305	180	—	6	—	1,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	74
	1,5	3,0	250	305	180	—	7	—	2,0 <i>t</i>	2,0 <i>t</i>	74
	3,0	6,0	250	305	180	—	8	—	—	2,5 <i>t</i>	74
	6,0	12,5	250	305	180	—	10	—	—	4,0 <i>t</i>	74
	12,5	40,0	250	305	180	—	—	9	—	—	74
H24	0,2	0,5	270	325	200	—	4	—	2,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	80
	0,5	1,5	270	325	200	—	5	—	2,5 <i>t</i>	2,0 <i>t</i>	80
	1,5	3,0	270	325	200	—	6	—	3,0 <i>t</i>	2,5 <i>t</i>	80
	3,0	6,0	270	325	200	—	7	—	—	3,0 <i>t</i>	80
	6,0	12,5	270	325	200	—	8	—	—	4,0 <i>t</i>	80
	12,5	25,0	270	325	200	—	—	7	—	—	80
H34	0,2	0,5	270	325	200	—	4	—	2,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	80
	0,5	1,5	270	325	200	—	5	—	2,5 <i>t</i>	2,0 <i>t</i>	80
	1,5	3,0	270	325	200	—	6	—	3,0 <i>t</i>	2,5 <i>t</i>	80
	3,0	6,0	270	325	200	—	7	—	—	3,0 <i>t</i>	80
	6,0	12,5	270	325	200	—	8	—	—	4,0 <i>t</i>	80
	12,5	25,0	270	325	200	—	—	7	—	—	80
H26	0,2	0,5	290	345	230	—	3	—	—	—	87
	0,5	1,5	290	345	230	—	3	—	—	—	87
	1,5	3,0	290	345	230	—	4	—	—	—	87
	3,0	6,0	290	345	230	—	5	—	—	—	87
H36	0,2	0,5	290	345	230	—	3	—	—	—	87
	0,5	1,5	290	345	230	—	3	—	—	—	87
	1,5	3,0	290	345	230	—	4	—	—	—	87
	3,0	6,0	290	345	230	—	5	—	—	—	87
H28	0,2	0,5	310	—	250	—	3	—	—	—	93
	0,5	1,5	310	—	250	—	3	—	—	—	93
	1,5	3,0	310	—	250	—	3	—	—	—	93
H38	0,2	0,5	310	—	250	—	3	—	—	—	93
	0,5	1,5	310	—	250	—	3	—	—	—	93
	1,5	3,0	310	—	250	—	3	—	—	—	93

^a Nur zur Information.

Tabelle 31 — Legierung EN AW-5182 [Al Mg4,5Mn0,4]

Werkstoff- zustand	Nenn Dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
F ^a	≥ 2,5	80,0	255	—	—	—	—	—	—	—	—
O	0,2	0,5	255	315	110	—	11	—	1,0 <i>t</i>	—	69
	0,5	1,5	255	315	110	—	12	—	1,0 <i>t</i>	—	69
	1,5	3,0	255	315	110	—	13	—	1,0 <i>t</i>	—	69
H111	0,2	0,5	255	315	110	—	11	—	1,0 <i>t</i>	—	69
	0,5	1,5	255	315	110	—	12	—	1,0 <i>t</i>	—	69
	1,5	3,0	255	315	110	—	13	—	1,0 <i>t</i>	—	69
H19	0,2	0,5	380	—	320	—	1	—	—	—	114
	0,5	1,5	380	—	320	—	1	—	—	—	114

^a Nur zur Information.

Tabelle 32 — Legierung EN AW-5251 [Al Mg2Mn0,3]

Werkstoff- zustand	Nenn Dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
F ^a	≥ 2,5	80,0	160	—	—	—	—	—	—	—	—
O	0,2	0,5	160	200	60	—	13	—	0 <i>t</i>	0 <i>t</i>	44
	0,5	1,5	160	200	60	—	14	—	0 <i>t</i>	0 <i>t</i>	44
	1,5	3,0	160	200	60	—	16	—	0,5 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	44
	3,0	6,0	160	200	60	—	18	—	—	1,0 <i>t</i>	44
	6,0	12,5	160	200	60	—	18	—	—	2,0 <i>t</i>	44
	12,5	50,0	160	200	60	—	—	18	—	—	44
H111	0,2	0,5	160	200	60	—	13	—	0 <i>t</i>	0 <i>t</i>	44
	0,5	1,5	160	200	60	—	14	—	0 <i>t</i>	0 <i>t</i>	44
	1,5	3,0	160	200	60	—	16	—	0,5 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	44
	3,0	6,0	160	200	60	—	18	—	—	1,0 <i>t</i>	44
	6,0	12,5	160	200	60	—	18	—	—	2,0 <i>t</i>	44
	12,5	50,0	160	200	60	—	—	18	—	—	44
H12	0,2	0,5	190	230	150	—	3	—	2,0 <i>t</i>	0 <i>t</i>	58
	0,5	1,5	190	230	150	—	4	—	2,0 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	58
	1,5	3,0	190	230	150	—	5	—	2,0 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	58
	3,0	6,0	190	230	150	—	8	—	—	1,5 <i>t</i>	58
	6,0	12,5	190	230	150	—	10	—	—	2,5 <i>t</i>	58
	12,5	25,0	190	230	150	—	—	10	—	—	58
H14	0,2	0,5	210	250	170	—	2	—	2,5 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	64
	0,5	1,5	210	250	170	—	2	—	2,5 <i>t</i>	1,5 <i>t</i>	64
	1,5	3,0	210	250	170	—	3	—	2,5 <i>t</i>	1,5 <i>t</i>	64
	3,0	6,0	210	250	170	—	4	—	—	2,5 <i>t</i>	64
	6,0	12,5	210	250	170	—	5	—	—	3,0 <i>t</i>	64
H16	0,2	0,5	230	270	200	—	1	—	3,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	71
	0,5	1,5	230	270	200	—	2	—	3,5 <i>t</i>	1,5 <i>t</i>	71
	1,5	3,0	230	270	200	—	3	—	3,5 <i>t</i>	2,0 <i>t</i>	71
	3,0	4,0	230	270	200	—	3	—	—	3,0 <i>t</i>	71
H18	0,2	0,5	255	—	230	—	1	—	—	—	79
	0,5	1,5	255	—	230	—	2	—	—	—	79
	1,5	3,0	255	—	230	—	2	—	—	—	79

Tabelle 32 (fortgesetzt)

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
H22	0,2	0,5	190	230	120	—	4	—	1,5 <i>t</i>	0 <i>t</i>	56
	0,5	1,5	190	230	120	—	6	—	1,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	56
	1,5	3,0	190	230	120	—	8	—	1,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	56
	3,0	6,0	190	230	120	—	10	—	—	1,5 <i>t</i>	56
	6,0	12,5	190	230	120	—	12	—	—	2,5 <i>t</i>	56
	12,5	25,0	190	230	120	—	—	12	—	—	56
H32	0,2	0,5	190	230	120	—	4	—	1,5 <i>t</i>	0 <i>t</i>	56
	0,5	1,5	190	230	120	—	6	—	1,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	56
	1,5	3,0	190	230	120	—	8	—	1,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	56
	3,0	6,0	190	230	120	—	10	—	—	1,5 <i>t</i>	56
	6,0	12,5	190	230	120	—	12	—	—	2,5 <i>t</i>	56
	12,5	25,0	190	230	120	—	—	12	—	—	56
H24	0,2	0,5	210	250	140	—	3	—	2,0 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	62
	0,5	1,5	210	250	140	—	5	—	2,0 <i>t</i>	1,5 <i>t</i>	62
	1,5	3,0	210	250	140	—	6	—	2,0 <i>t</i>	1,5 <i>t</i>	62
	3,0	6,0	210	250	140	—	8	—	—	2,5 <i>t</i>	62
	6,0	12,5	210	250	140	—	10	—	—	3,0 <i>t</i>	62
	H34	0,2	0,5	210	250	140	—	3	—	2,0 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>
0,5		1,5	210	250	140	—	5	—	2,0 <i>t</i>	1,5 <i>t</i>	62
1,5		3,0	210	250	140	—	6	—	2,0 <i>t</i>	1,5 <i>t</i>	62
3,0		6,0	210	250	140	—	8	—	—	2,5 <i>t</i>	62
6,0		12,5	210	250	140	—	10	—	—	3,0 <i>t</i>	62
H26		0,2	0,5	230	270	170	—	3	—	3,0 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>
	0,5	1,5	230	270	170	—	4	—	3,0 <i>t</i>	1,5 <i>t</i>	69
	1,5	3,0	230	270	170	—	5	—	3,0 <i>t</i>	2,0 <i>t</i>	69
	3,0	4,0	230	270	170	—	7	—	—	3,0 <i>t</i>	69
H36	0,2	0,5	230	270	170	—	3	—	3,0 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	69
	0,5	1,5	230	270	170	—	4	—	3,0 <i>t</i>	1,5 <i>t</i>	69
	1,5	3,0	230	270	170	—	5	—	3,0 <i>t</i>	2,0 <i>t</i>	69
	3,0	4,0	230	270	170	—	7	—	—	3,0 <i>t</i>	69
H28	0,2	0,5	255	—	200	—	2	—	—	—	77
	0,5	1,5	255	—	200	—	3	—	—	—	77
	1,5	3,0	255	—	200	—	3	—	—	—	77
H38	0,2	0,5	255	—	200	—	2	—	—	—	77
	0,5	1,5	255	—	200	—	3	—	—	—	77
	1,5	3,0	255	—	200	—	3	—	—	—	77

^a Nur zur Information.

Tabelle 33 — Legierung EN AW-5383 [Al Mg4,5Mn0,9]

Werkstoff- zustand	Nenndicke		Zugfestigkeit		Dehngrenze		Bruchdehnung		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	mm		R_m MPa		$R_{p0,2}$ MPa		%				
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
O	0,2	0,5	290	360	145	—	11	—	1,0 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	85
	0,5	1,5	290	360	145	—	12	—	1,0 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	85
	1,5	3,0	290	360	145	—	13	—	1,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	85
	3,0	6,0	290	360	145	—	15	—	—	1,5 <i>t</i>	85
	6,0	12,5	290	360	145	—	16	—	—	2,5 <i>t</i>	85
	12,5	50,0	290	360	145	—	—	15	—	—	85
	50,0	80,0	285	355	135	—	—	14	—	—	80
	80,0	120,0	275	—	130	—	—	12	—	—	76
120,0	150,0	270	—	125	—	—	12	—	—	75	
H111	0,2	0,5	290	360	145	—	11	—	1,0 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	85
	0,5	1,5	290	360	145	—	12	—	1,0 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	85
	1,5	3,0	290	360	145	—	13	—	1,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	85
	3,0	6,0	290	360	145	—	15	—	—	1,5 <i>t</i>	85
	6,0	12,5	290	360	145	—	16	—	—	2,5 <i>t</i>	85
	12,5	50,0	290	360	145	—	—	15	—	—	85
	50,0	80,0	285	355	135	—	—	14	—	—	80
	80,0	120,0	275	—	130	—	—	12	—	—	76
120,0	150,0	270	—	125	—	—	12	—	—	75	
H112	≥ 6,0	12,5	290	—	145	—	12	—	—	—	85
	12,5	40,0	290	—	145	—	—	10	—	—	85
	40,0	80,0	285	—	135	—	—	10	—	—	80
H116 ^b	≥ 1,5	3,0	305	—	220	—	8	—	3,0 <i>t</i>	2,0 <i>t</i>	90
	3,0	6,0	305	—	220	—	10	—	—	2,5 <i>t</i>	90
	6,0	12,5	305	—	220	—	12	—	—	4,0 <i>t</i>	90
	12,5	40,0	305	—	220	—	—	10	—	—	90
	40,0	80,0	285	—	205	—	—	10	—	—	84
H321 ^b	≥ 1,5	3,0	305	—	220	—	8	—	3,0 <i>t</i>	2,0 <i>t</i>	90
	3,0	6,0	305	—	220	—	10	—	—	2,5 <i>t</i>	90
	6,0	12,5	305	—	220	—	12	—	—	4,0 <i>t</i>	90
	12,5	40,0	305	—	220	—	—	10	—	—	90
	40,0	80,0	285	—	205	—	—	10	—	—	84
H22	0,2	0,5	305	380	220	—	5	—	2,0 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	90
	0,5	1,5	305	380	220	—	6	—	2,0 <i>t</i>	1,5 <i>t</i>	90
	1,5	3,0	305	380	220	—	7	—	3,0 <i>t</i>	2,0 <i>t</i>	90
	3,0	6,0	305	380	220	—	8	—	—	2,5 <i>t</i>	90
	6,0	12,5	305	380	220	—	10	—	—	3,5 <i>t</i>	90
	12,5	40,0	305	380	220	—	—	9	—	—	90
H32	0,2	0,5	305	380	220	—	5	—	2,0 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	90
	0,5	1,5	305	380	220	—	6	—	2,0 <i>t</i>	1,5 <i>t</i>	90
	1,5	3,0	305	380	220	—	7	—	3,0 <i>t</i>	2,0 <i>t</i>	90
	3,0	6,0	305	380	220	—	8	—	—	2,5 <i>t</i>	90
	6,0	12,5	305	380	220	—	10	—	—	3,5 <i>t</i>	90
	12,5	40,0	305	380	220	—	—	9	—	—	90
H24	0,2	0,5	340	400	270	—	4	—	—	1,0 <i>t</i>	105
	0,5	1,5	340	400	270	—	5	—	—	2,0 <i>t</i>	105
	1,5	3,0	340	400	270	—	6	—	—	2,5 <i>t</i>	105
	3,0	6,0	340	400	270	—	7	—	—	3,5 <i>t</i>	105
	6,0	12,5	340	400	270	—	8	—	—	4,5 <i>t</i>	105
	12,5	25,0	340	400	270	—	—	7	—	—	105

Tabelle 33 (fortgesetzt)

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
H34	0,2	0,5	340	400	270	—	4	—	—	1,0 <i>t</i>	105
	0,5	1,5	340	400	270	—	5	—	—	2,0 <i>t</i>	105
	1,5	3,0	340	400	270	—	6	—	—	2,5 <i>t</i>	105
	3,0	6,0	340	400	270	—	7	—	—	3,5 <i>t</i>	105
	6,0	12,5	340	400	270	—	8	—	—	4,5 <i>t</i>	105
	12,5	25,0	340	400	270	—	—	7	—	—	105

^a Nur zur Information.

^b Material, das in diesem Werkstoffzustand geliefert wird, darf nach Durchführung der beschleunigten Prüfung auf Anfälligkeit gegen Schichtkorrosion nach ASTM G 66 keinerlei Anzeichen von Schichtkorrosion aufweisen. Anfälligkeit gegen interkristalline Korrosion nach ASTM G 67.

Tabelle 34 — Legierung EN AW-5449 [Al Mg2Mn0,8(B)]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
O	0,5	1,5	190	240	80	—	14	—	—	—	—
	1,5	3,0	190	240	80	—	16	—	—	—	—
H111	0,5	1,5	190	240	80	—	14	—	—	—	—
	1,5	3,0	190	240	80	—	16	—	—	—	—
H22	0,5	1,5	220	270	130	—	8	—	—	—	—
	1,5	3,0	220	270	130	—	10	—	—	—	—
H24	0,5	1,5	240	280	160	—	6	—	—	—	—
	1,5	3,0	240	280	160	—	7	—	—	—	—
H26	0,5	1,5	265	305	190	—	4	—	—	—	—
	1,5	3,0	265	305	190	—	5	—	—	—	—
H28	0,5	1,5	290	—	230	—	3	—	—	—	—
	1,5	3,0	290	—	230	—	4	—	—	—	—

^a Keine Daten verfügbar.

Tabelle 35 — Legierung EN AW-5454 [Al Mg3Mn]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a	
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°		
F ^a	≥ 2,5 120,0	120,0 150,0	215 205	— —	— —	— —	— —	— —	— —	— —	— —	
O	0,2 0,5 1,5 3,0 6,0 12,5	0,5 1,5 3,0 6,0 12,5 80,0	215 215 215 215 215 215	275 275 275 275 275 275	85 85 85 85 85 85	— — — — — —	12 13 15 17 18 —	— — — — — 16	— — — — — —	0,5 <i>t</i> 0,5 <i>t</i> 1,0 <i>t</i> — — —	0,5 <i>t</i> 0,5 <i>t</i> 1,0 <i>t</i> 1,5 <i>t</i> 2,5 <i>t</i> —	58 58 58 58 58 58
H111	0,2 0,5 1,5 3,0 6,0 12,5	0,5 1,5 3,0 6,0 12,5 80,0	215 215 215 215 215 215	275 275 275 275 275 275	85 85 85 85 85 85	— — — — — —	12 13 15 17 18 —	— — — — — 16	— — — — — —	0,5 <i>t</i> 0,5 <i>t</i> 1,0 <i>t</i> — — —	0,5 <i>t</i> 0,5 <i>t</i> 1,0 <i>t</i> 1,5 <i>t</i> 2,5 <i>t</i> —	58 58 58 58 58 58
H112	≥ 6,0 12,5 40,0	12,5 40,0 120,0	220 215 215	— — —	125 90 90	— — —	8 — —	— 9 13	— — —	— — —	63 59 59	
H12	0,2 0,5 1,5 3,0 6,0 12,5	0,5 1,5 3,0 6,0 12,5 40,0	250 250 250 250 250 250	305 305 305 305 305 305	190 190 190 190 190 190	— — — — — —	3 4 5 6 7 —	— — — — — 6	— — — — — —	— — — — — —	75 75 75 75 75 75	
H14	0,2 0,5 1,5 3,0 6,0 12,5	0,5 1,5 3,0 6,0 12,5 25,0	270 270 270 270 270 270	325 325 325 325 325 325	220 220 220 220 220 220	— — — — — —	2 3 3 4 5 —	— — — — — 4	— — — — — —	— — — — — —	81 81 81 81 81 81	
H22	0,2 0,5 1,5 3,0 6,0 12,5	0,5 1,5 3,0 6,0 12,5 40,0	250 250 250 250 250 250	305 305 305 305 305 305	180 180 180 180 180 180	— — — — — —	5 6 7 8 10 —	— — — — — 9	— — — — — —	1,5 <i>t</i> 1,5 <i>t</i> 2,0 <i>t</i> — — —	0,5 <i>t</i> 1,0 <i>t</i> 2,0 <i>t</i> 2,5 <i>t</i> 4,0 <i>t</i> —	74 74 74 74 74 74
H32	0,2 0,5 1,5 3,0 6,0 12,5	0,5 1,5 3,0 6,0 12,5 40,0	250 250 250 250 250 250	305 305 305 305 305 305	180 180 180 180 180 180	— — — — — —	5 6 7 8 10 —	— — — — — 9	— — — — — —	1,5 <i>t</i> 1,5 <i>t</i> 2,0 <i>t</i> — — —	0,5 <i>t</i> 1,0 <i>t</i> 2,0 <i>t</i> 2,5 <i>t</i> 4,0 <i>t</i> —	74 74 74 74 74 74
H24	0,2 0,5 1,5 3,0 6,0 12,5	0,5 1,5 3,0 6,0 12,5 25,0	270 270 270 270 270 270	325 325 325 325 325 325	200 200 200 200 200 200	— — — — — —	4 5 6 7 8 —	— — — — — 7	— — — — — —	2,5 <i>t</i> 2,5 <i>t</i> 3,0 <i>t</i> — — —	1,0 <i>t</i> 2,0 <i>t</i> 2,5 <i>t</i> 3,0 <i>t</i> 4,0 <i>t</i> —	80 80 80 80 80 80

Tabelle 35 (fortgesetzt)

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
H34	0,2	0,5	270	325	200	—	4	—	2,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	80
	0,5	1,5	270	325	200	—	5	—	2,5 <i>t</i>	2,0 <i>t</i>	80
	1,5	3,0	270	325	200	—	6	—	3,0 <i>t</i>	2,5 <i>t</i>	80
	3,0	6,0	270	325	200	—	7	—	—	3,0 <i>t</i>	80
	6,0	12,5	270	325	200	—	8	—	—	4,0 <i>t</i>	80
12,5	25,0	270	325	200	—	—	7	—	—	—	80
H26	0,2	0,5	290	345	230	—	3	—	—	—	87
	0,5	1,5	290	345	230	—	3	—	—	—	87
	1,5	3,0	290	345	230	—	4	—	—	—	87
	3,0	6,0	290	345	230	—	5	—	—	—	87
H36	0,2	0,5	290	345	230	—	3	—	—	—	87
	0,5	1,5	290	345	230	—	3	—	—	—	87
	1,5	3,0	290	345	230	—	4	—	—	—	87
	3,0	6,0	290	345	230	—	5	—	—	—	87
H28	0,2	0,5	310	—	250	—	3	—	—	—	93
	0,5	1,5	310	—	250	—	3	—	—	—	93
	1,5	3,0	310	—	250	—	3	—	—	—	93
H38	0,2	0,5	310	—	250	—	3	—	—	—	93
	0,5	1,5	310	—	250	—	3	—	—	—	93
	1,5	3,0	310	—	250	—	3	—	—	—	93

^a Nur zur Information.

Tabelle 36 — Legierung EN AW-5754 [Al Mg3]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
F ^a	≥ 2,5	100,0	190	—	—	—	—	—	—	—	—
	100,0	150,0	180	—	—	—	—	—	—	—	—
O	0,2	0,5	190	240	80	—	12	—	0,5 <i>t</i>	0 <i>t</i>	52
	0,5	1,5	190	240	80	—	14	—	0,5 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	52
	1,5	3,0	190	240	80	—	16	—	1,0 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	52
	3,0	6,0	190	240	80	—	18	—	1,0 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	52
	6,0	12,5	190	240	80	—	18	—	—	2,0 <i>t</i>	52
	12,5	100,0	190	240	80	—	—	17	—	—	52
H111	0,2	0,5	190	240	80	—	12	—	0,5 <i>t</i>	0 <i>t</i>	52
	0,5	1,5	190	240	80	—	14	—	0,5 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	52
	1,5	3,0	190	240	80	—	16	—	1,0 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	52
	3,0	6,0	190	240	80	—	18	—	1,0 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	52
	6,0	12,5	190	240	80	—	18	—	—	2,0 <i>t</i>	52
	12,5	100,0	190	240	80	—	—	17	—	—	52
H112	≥ 6,0	12,5	190	—	100	—	12	—	—	—	62
	12,5	25,0	190	—	90	—	—	10	—	—	58
	25,0	40,0	190	—	80	—	—	12	—	—	52
	40,0	80,0	190	—	80	—	—	14	—	—	52

Tabelle 36 (fortgesetzt)

Werkstoff- zustand	Nenn Dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
									—	—	
H12	0,2	0,5	220	270	170	—	4	—	—	—	66
	0,5	1,5	220	270	170	—	5	—	—	—	66
	1,5	3,0	220	270	170	—	6	—	—	—	66
	3,0	6,0	220	270	170	—	7	—	—	—	66
	6,0	12,5	220	270	170	—	9	—	—	—	66
12,5	40,0	220	270	170	—	—	9	—	—	66	
H14	0,2	0,5	240	280	190	—	3	—	—	—	72
	0,5	1,5	240	280	190	—	3	—	—	—	72
	1,5	3,0	240	280	190	—	4	—	—	—	72
	3,0	6,0	240	280	190	—	4	—	—	—	72
	6,0	12,5	240	280	190	—	5	—	—	—	72
12,5	25,0	240	280	190	—	—	5	—	—	72	
H16	0,2	0,5	265	305	220	—	2	—	—	—	80
	0,5	1,5	265	305	220	—	3	—	—	—	80
	1,5	3,0	265	305	220	—	3	—	—	—	80
	3,0	6,0	265	305	220	—	3	—	—	—	80
H18	0,2	0,5	290	—	250	—	1	—	—	—	88
	0,5	1,5	290	—	250	—	2	—	—	—	88
	1,5	3,0	290	—	250	—	2	—	—	—	88
H22	0,2	0,5	220	270	130	—	7	—	1,5 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	63
	0,5	1,5	220	270	130	—	8	—	1,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	63
	1,5	3,0	220	270	130	—	10	—	2,0 <i>t</i>	1,5 <i>t</i>	63
	3,0	6,0	220	270	130	—	11	—	—	1,5 <i>t</i>	63
	6,0	12,5	220	270	130	—	10	—	—	2,5 <i>t</i>	63
12,5	40,0	220	270	130	—	—	9	—	—	63	
H32	0,2	0,5	220	270	130	—	7	—	1,5 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	63
	0,5	1,5	220	270	130	—	8	—	1,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	63
	1,5	3,0	220	270	130	—	10	—	2,0 <i>t</i>	1,5 <i>t</i>	63
	3,0	6,0	220	270	130	—	11	—	—	1,5 <i>t</i>	63
	6,0	12,5	220	270	130	—	10	—	—	2,5 <i>t</i>	63
12,5	40,0	220	270	130	—	—	9	—	—	63	
H24	0,2	0,5	240	280	160	—	6	—	2,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	70
	0,5	1,5	240	280	160	—	6	—	2,5 <i>t</i>	1,5 <i>t</i>	70
	1,5	3,0	240	280	160	—	7	—	2,5 <i>t</i>	2,0 <i>t</i>	70
	3,0	6,0	240	280	160	—	8	—	—	2,5 <i>t</i>	70
	6,0	12,5	240	280	160	—	10	—	—	3,0 <i>t</i>	70
12,5	25,0	240	280	160	—	—	8	—	—	70	
H34	0,2	0,5	240	280	160	—	6	—	2,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	70
	0,5	1,5	240	280	160	—	6	—	2,5 <i>t</i>	1,5 <i>t</i>	70
	1,5	3,0	240	280	160	—	7	—	2,5 <i>t</i>	2,0 <i>t</i>	70
	3,0	6,0	240	280	160	—	8	—	—	2,5 <i>t</i>	70
	6,0	12,5	240	280	160	—	10	—	—	3,0 <i>t</i>	70
12,5	25,0	240	280	160	—	—	8	—	—	70	
H26	0,2	0,5	265	305	190	—	4	—	—	1,5 <i>t</i>	78
	0,5	1,5	265	305	190	—	4	—	—	2,0 <i>t</i>	78
	1,5	3,0	265	305	190	—	5	—	—	3,0 <i>t</i>	78
	3,0	6,0	265	305	190	—	6	—	—	3,5 <i>t</i>	78
H36	0,2	0,5	265	305	190	—	4	—	—	1,5 <i>t</i>	78
	0,5	1,5	265	305	190	—	4	—	—	2,0 <i>t</i>	78
	1,5	3,0	265	305	190	—	5	—	—	3,0 <i>t</i>	78
	3,0	6,0	265	305	190	—	6	—	—	3,5 <i>t</i>	78

Tabelle 36 (fortgesetzt)

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
H28	0,2	0,5	290	—	230	—	3	—	—	—	87
	0,5	1,5	290	—	230	—	3	—	—	—	87
	1,5	3,0	290	—	230	—	4	—	—	—	87
H38	0,2	0,5	290	—	230	—	3	—	—	—	87
	0,5	1,5	290	—	230	—	3	—	—	—	87
	1,5	3,0	290	—	230	—	4	—	—	—	87

^a Nur zur Information.

Tabelle 37 — Legierung EN AW-6016 [Al Si1,2Mg0,4]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
T4	≥ 0,4	3,0	170	250	80	140	24	—	0,5 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	55
T6	≥ 0,4	3,0	260	300	180	260	10	—	—	—	80

^a Nur zur Information.

Tabelle 38 — Legierung EN AW-6025 [Al Mg2,5SiMnCu]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^b
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
O	≥ 0,2	1,0	160	220	60	—	8	—	0 <i>t</i>	—	—
	1,0	5,0	160	220	60	—	10	—	0 <i>t</i>	—	—
H21	≥ 0,2	1,0	170	220	100	—	4	—	0,5 <i>t</i>	—	—
	1,0	5,0	170	220	100	—	5	—	1,0 <i>t</i>	—	—
H32	≥ 0,2	0,8	180	230	135	—	2	—	0,5 <i>t</i>	—	—
	0,8	1,5	180	230	135	—	3	—	0,5 <i>t</i>	—	—
	1,5	5,0	180	230	135	—	4	—	1,0 <i>t</i>	—	—
H34	≥ 0,2	0,5	210	250	165	—	2	—	2,0 <i>t</i>	—	—
	0,5	1,3	210	250	165	—	2	—	2,0 <i>t</i>	—	—
	1,3	5,0	210	250	165	—	3	—	2,0 <i>t</i>	—	—
H36	≥ 0,2	0,5	220	260	185	—	2	—	3,0 <i>t</i>	—	—
	0,5	1,3	220	260	185	—	3	—	3,0 <i>t</i>	—	—
	1,3	5,0	220	260	185	—	4	—	3,0 <i>t</i>	—	—

ANMERKUNG Diese Legierung kann mit Schutzplattierungen der Legierung EN AW-7072 bestellt werden.

^a Nur zur Information.

^b Keine Daten verfügbar.

Tabelle 39 — Legierung EN AW-6061 [Al Mg1SiCu]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
O	≥ 0,4	1,5	—	150	—	85	14	—	1,0 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	40
	1,5	3,0	—	150	—	85	16	—	1,0 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	40
	3,0	6,0	—	150	—	85	19	—	—	1,0 <i>t</i>	40
	6,0	12,5	—	150	—	85	16	—	—	2,0 <i>t</i>	40
	12,5	25,0	—	150	—	—	—	16	—	—	40
T4	≥ 0,4	1,5	205	—	110	—	12	—	1,5 <i>t^b</i>	1,0 <i>t^b</i>	58
	1,5	3,0	205	—	110	—	14	—	2,0 <i>t^b</i>	1,5 <i>t^b</i>	58
	3,0	6,0	205	—	110	—	16	—	—	3,0 <i>t^b</i>	58
	6,0	12,5	205	—	110	—	18	—	—	4,0 <i>t^b</i>	58
	12,5	40,0	205	—	110	—	—	15	—	—	58
	40,0	80,0	205	—	110	—	—	14	—	—	58
T451	≥ 0,4	1,5	205	—	110	—	12	—	1,5 <i>t^b</i>	1,0 <i>t^b</i>	58
	1,5	3,0	205	—	110	—	14	—	2,0 <i>t^b</i>	1,5 <i>t^b</i>	58
	3,0	6,0	205	—	110	—	16	—	—	3,0 <i>t^b</i>	58
	6,0	12,5	205	—	110	—	18	—	—	4,0 <i>t^b</i>	58
	12,5	40,0	205	—	110	—	—	15	—	—	58
	40,0	80,0	205	—	110	—	—	14	—	—	58
T42	≥ 0,4	1,5	205	—	95	—	12	—	—	1,0 <i>t^b</i>	57
	1,5	3,0	205	—	95	—	14	—	—	1,5 <i>t^b</i>	57
	3,0	6,0	205	—	95	—	16	—	—	3,0 <i>t^b</i>	57
	6,0	12,5	205	—	95	—	18	—	—	4,0 <i>t^b</i>	57
	12,5	40,0	205	—	95	—	—	15	—	—	57
	40,0	80,0	205	—	95	—	—	14	—	—	57
T6	≥ 0,4	1,5	290	—	240	—	6	—	—	2,5 <i>t^b</i>	88
	1,5	3,0	290	—	240	—	7	—	—	3,5 <i>t^b</i>	88
	3,0	6,0	290	—	240	—	10	—	—	4,0 <i>t^b</i>	88
	6,0	12,5	290	—	240	—	9	—	—	5,0 <i>t^b</i>	88
	12,5	40,0	290	—	240	—	—	8	—	—	88
	40,0	80,0	290	—	240	—	—	6	—	—	88
	80,0	100,0	290	—	240	—	—	5	—	—	88
	100,0	150,0	275	—	240	—	—	5	—	—	84
	150,0	250,0	265	—	230	—	—	4	—	—	81
	250,0	350,0	260	—	220	—	—	4	—	—	80
	350,0	400,0	260	—	220	—	—	2	—	—	80
T651	≥ 0,4	1,5	290	—	240	—	6	—	—	2,5 <i>t^b</i>	88
	1,5	3,0	290	—	240	—	7	—	—	3,5 <i>t^b</i>	88
	3,0	6,0	290	—	240	—	10	—	—	4,0 <i>t^b</i>	88
	6,0	12,5	290	—	240	—	9	—	—	5,0 <i>t^b</i>	88
	12,5	40,0	290	—	240	—	—	8	—	—	88
	40,0	80,0	290	—	240	—	—	6	—	—	88
	80,0	100,0	290	—	240	—	—	5	—	—	88
	100,0	150,0	275	—	240	—	—	5	—	—	84
	150,0	250,0	265	—	230	—	—	4	—	—	81
	250,0	350,0	260	—	220	—	—	4	—	—	80
	350,0	400,0	260	—	220	—	—	2	—	—	80

Tabelle 39 (fortgesetzt)

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
T62	≥ 0,4	1,5	290	—	240	—	6	—	—	2,5 ^b	88
	1,5	3,0	290	—	240	—	7	—	—	3,5 ^b	88
	3,0	6,0	290	—	240	—	10	—	—	4,0 ^b	88
	6,0	12,5	290	—	240	—	9	—	—	5,0 ^b	88
	12,5	40,0	290	—	240	—	—	8	—	—	88
	40,0	80,0	290	—	240	—	—	6	—	—	88
	80,0	100,0	290	—	240	—	—	5	—	—	88
	100,0	150,0	275	—	240	—	—	5	—	—	84
	150,0	250,0	265	—	230	—	—	4	—	—	81
	250,0	350,0	260	—	220	—	—	4	—	—	80
	350,0	400,0	260	—	220	—	—	2	—	—	80

^a Nur zur Information.

^b Beträchtlich geringere Biegeradien können sofort nach dem Lösungsglühen erzielt werden.

Tabelle 40 — Legierung EN AW-6082 [Al Si1MgMn]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
O	≥ 0,4	1,5	—	150	—	85	14	—	1,0 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	40
	1,5	3,0	—	150	—	85	16	—	1,0 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	40
	3,0	6,0	—	150	—	85	18	—	—	1,5 <i>t</i>	40
	6,0	12,5	—	150	—	85	17	—	—	2,5 <i>t</i>	40
	12,5	25,0	—	155	—	—	—	16	—	—	40
T4	≥ 0,4	1,5	205	—	110	—	12	—	3,0 ^b	1,5 ^b	58
	1,5	3,0	205	—	110	—	14	—	3,0 ^b	2,0 ^b	58
	3,0	6,0	205	—	110	—	15	—	—	3,0 ^b	58
	6,0	12,5	205	—	110	—	14	—	—	4,0 ^b	58
	12,5	40,0	205	—	110	—	—	13	—	—	58
	40,0	80,0	205	—	110	—	—	12	—	—	58
T451	≥ 0,4	1,5	205	—	110	—	12	—	3,0 ^b	1,5 ^b	58
	1,5	3,0	205	—	110	—	14	—	3,0 ^b	2,0 ^b	58
	3,0	6,0	205	—	110	—	15	—	—	3,0 ^b	58
	6,0	12,5	205	—	110	—	14	—	—	4,0 ^b	58
	12,5	40,0	205	—	110	—	—	13	—	—	58
	40,0	80,0	205	—	110	—	—	12	—	—	58
T42	≥ 0,4	1,5	205	—	95	—	12	—	—	1,5 ^b	57
	1,5	3,0	205	—	95	—	14	—	—	2,0 ^b	57
	3,0	6,0	205	—	95	—	15	—	—	3,0 ^b	57
	6,0	12,5	205	—	95	—	14	—	—	4,0 ^b	57
	12,5	40,0	205	—	95	—	—	13	—	—	57
	40,0	80,0	205	—	95	—	—	12	—	—	57

Tabelle 40 (fortgesetzt)

Werkstoff- zustand	Nenndicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
									—	—	
T6	≥ 0,4	1,5	310	—	260	—	6	—	—	2,5 t^b	94
	1,5	3,0	310	—	260	—	7	—	—	3,5 t^b	94
	3,0	6,0	310	—	260	—	10	—	—	4,5 t^b	94
	6,0	12,5	300	—	255	—	9	—	—	6,0 t^b	91
	12,5	60,0	295	—	240	—	—	8	—	—	89
	60,0	100,0	295	—	240	—	—	7	—	—	89
	100,0	150,0	275	—	240	—	—	6	—	—	84
	150,0	175,0	275	—	230	—	—	4	—	—	83
	175,0	350,0	260	—	220	—	—	2	—	—	—
T651	≥ 0,4	1,5	310	—	260	—	6	—	—	2,5 t^b	94
	1,5	3,0	310	—	260	—	7	—	—	3,5 t^b	94
	3,0	6,0	310	—	260	—	10	—	—	4,5 t^b	94
	6,0	12,5	300	—	255	—	9	—	—	6,0 t^b	91
	12,5	60,0	295	—	240	—	—	8	—	—	89
	60,0	100,0	295	—	240	—	—	7	—	—	89
	100,0	150,0	275	—	240	—	—	6	—	—	84
	150,0	175,0	275	—	230	—	—	4	—	—	83
	175,0	350,0	260	—	220	—	—	2	—	—	—
T62	≥ 0,4	1,5	310	—	260	—	6	—	—	2,5 t^b	94
	1,5	3,0	310	—	260	—	7	—	—	3,5 t^b	94
	3,0	6,0	310	—	260	—	10	—	—	4,5 t^b	94
	6,0	12,5	300	—	255	—	9	—	—	6,0 t^b	91
	12,5	60,0	295	—	240	—	—	8	—	—	89
	60,0	100,0	295	—	240	—	—	7	—	—	89
	100,0	150,0	275	—	240	—	—	6	—	—	84
	150,0	175,0	275	—	230	—	—	4	—	—	83
	175,0	350,0	260	—	220	—	—	2	—	—	—
T61	≥ 0,4	1,5	280	—	205	—	10	—	—	2,0 t^b	82
	1,5	3,0	280	—	205	—	11	—	—	2,5 t^b	82
	3,0	6,0	280	—	205	—	11	—	—	4,0 t^b	82
	6,0	12,5	280	—	205	—	12	—	—	5,0 t^b	82
	12,5	60,0	275	—	200	—	—	12	—	—	81
	60,0	100,0	275	—	200	—	—	10	—	—	81
	100,0	150,0	275	—	200	—	—	9	—	—	81
	150,0	175,0	275	—	200	—	—	8	—	—	81
	T6151	≥ 0,4	1,5	280	—	205	—	10	—	—	2,0 t^b
1,5		3,0	280	—	205	—	11	—	—	2,5 t^b	82
3,0		6,0	280	—	205	—	11	—	—	4,0 t^b	82
6,0		12,5	280	—	205	—	12	—	—	5,0 t^b	82
12,5		60,0	275	—	200	—	—	12	—	—	81
60,0		100,0	275	—	200	—	—	10	—	—	81
100,0		150,0	275	—	200	—	—	9	—	—	81
150,0		175,0	275	—	200	—	—	8	—	—	81

^a Nur zur Information.

^b Beträchtlich geringere Biegeradien können sofort nach dem Lösungsglügen erzielt werden.

Tabelle 41 — Legierung EN AW-7010 [Al Zn6MgCu]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
									—	—	
T6	6,0	12,5	570	—	520	—	—	6	—	12,0 <i>t</i>	190
	12,5	25,0	570	—	520	—	—	6	—	—	190
	25,0	50,0	560	—	510	—	—	5	—	—	185
	50,0	76,0	560	—	510	—	—	5	—	—	185
	76,0	127,0	550	—	500	—	—	4	—	—	185
	127,0	152,4	540	—	490	—	—	2	—	—	180
	152,4	203,2	525	—	480	—	—	2	—	—	180
	203,2	254,0	505	—	460	—	—	1	—	—	175
	254,0	300,0	470	—	435	—	—	1	—	—	175
T651	6,0	12,5	570	—	520	—	—	6	—	12,0 <i>t</i>	190
	12,5	25,0	570	—	520	—	—	6	—	—	190
	25,0	50,0	560	—	510	—	—	5	—	—	185
	50,0	76,0	560	—	510	—	—	5	—	—	185
	76,0	127,0	550	—	500	—	—	4	—	—	185
	127,0	152,4	540	—	490	—	—	2	—	—	180
	152,4	203,2	525	—	480	—	—	2	—	—	180
	203,2	254,0	505	—	460	—	—	1	—	—	175
	254,0	300,0	470	—	435	—	—	1	—	—	175
T652	6,0	12,5	570	—	520	—	—	6	—	12,0 <i>t</i>	190
	12,5	25,0	570	—	520	—	—	6	—	—	190
	25,0	50,0	560	—	510	—	—	5	—	—	185
	50,0	76,0	560	—	510	—	—	5	—	—	185
	76,0	127,0	550	—	500	—	—	4	—	—	185
	127,0	152,4	540	—	490	—	—	2	—	—	180
	152,4	203,2	525	—	480	—	—	2	—	—	180
	203,2	254,0	505	—	460	—	—	1	—	—	175
	254,0	300,0	470	—	435	—	—	1	—	—	175
T62	6,0	12,5	570	—	520	—	—	6	—	12,0 <i>t</i>	190
	12,5	25,0	570	—	520	—	—	6	—	—	190
	25,0	50,0	560	—	510	—	—	5	—	—	185
	50,0	76,0	560	—	510	—	—	5	—	—	185
	76,0	127,0	550	—	500	—	—	4	—	—	185
	127,0	152,4	540	—	490	—	—	2	—	—	180
	152,4	203,2	525	—	480	—	—	2	—	—	180
	203,2	254,0	505	—	460	—	—	1	—	—	175
	254,0	300,0	470	—	435	—	—	1	—	—	175
T76 ^b	6,0	12,5	525	—	455	—	—	6	—	12,0 <i>t</i>	—
	12,5	51,0	525	—	455	—	—	6	—	—	—
	51,0	63,5	515	—	450	—	—	6	—	—	—
	63,5	76,0	510	—	440	—	—	5	—	—	—
	76,0	102,0	505	—	435	—	—	5	—	—	—
	102,0	127,0	495	—	425	—	—	5	—	—	—
	127,0	140,0	495	—	420	—	—	4	—	—	—
T7651 ^b	6,0	12,5	525	—	455	—	—	6	—	12,0 <i>t</i>	—
	12,5	51,0	525	—	455	—	—	6	—	—	—
	51,0	63,5	515	—	450	—	—	6	—	—	—
	63,5	76,0	510	—	440	—	—	5	—	—	—
	76,0	102,0	505	—	435	—	—	5	—	—	—
	102,0	127,0	495	—	425	—	—	5	—	—	—
	127,0	140,0	495	—	420	—	—	4	—	—	—

Tabelle 41 (fortgesetzt)

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
T74 ^c	6,0	12,5	495	—	425	—	—	6	—	12,0 <i>t</i>	—
	12,5	51,0	495	—	425	—	—	6	—	—	—
	51,0	63,5	495	—	425	—	—	6	—	—	—
	63,5	102,0	490	—	420	—	—	6	—	—	—
	102,0	127,0	475	—	405	—	—	5	—	—	—
	127,0	140,0	460	—	395	—	—	5	—	—	—
T7451 ^c	6,0	12,5	495	—	425	—	—	6	—	12,0 <i>t</i>	—
	12,5	51,0	495	—	425	—	—	6	—	—	—
	51,0	63,5	495	—	425	—	—	6	—	—	—
	63,5	102,0	490	—	420	—	—	6	—	—	—
	102,0	127,0	475	—	405	—	—	5	—	—	—
	127,0	140,0	460	—	395	—	—	5	—	—	—
T73 ^d	6,0	12,5	470	—	380	—	—	7	—	12,0 <i>t</i>	—
	12,5	51,0	470	—	380	—	—	7	—	—	—
	51,0	76,0	470	—	380	—	—	7	—	—	—
	76,0	102,0	460	—	370	—	—	7	—	—	—
	102,0	127,0	455	—	365	—	—	6	—	—	—
	127,0	140,0	450	—	360	—	—	5	—	—	—
T7351 ^d	6,0	12,5	470	—	380	—	—	7	—	12,0 <i>t</i>	—
	12,5	51,0	470	—	380	—	—	7	—	—	—
	51,0	76,0	470	—	380	—	—	7	—	—	—
	76,0	102,0	460	—	370	—	—	7	—	—	—
	102,0	127,0	455	—	365	—	—	6	—	—	—
	127,0	140,0	450	—	360	—	—	5	—	—	—

ANMERKUNG Wann immer ein neuer Einsatz für diese Legierung beabsichtigt wird und falls bestimmte Eigenschaften wie Korrosionsbeständigkeit, Zähigkeit, Ermüdungsfestigkeit gefordert werden, wird dem Anwender nachdrücklich empfohlen, mit dem Hersteller zwecks sorgfältiger Auswahl des Werkstoffs Rücksprache zu nehmen.

^a Nur zur Information.

^b Bei Abnahmeprüfungen muss das Material in den Zuständen T76 und T7651 mit den in der folgenden Tabelle festgelegten Kriterien übereinstimmen. Die Prüfung wird am Probenabschnitt für den Zugversuch durchgeführt.

Elektrische Leitfähigkeit γ MS/m	Mechanische Eigenschaften	Akzeptanz des Prüfloses
$\gamma \geq 22,6$	wie angegeben	akzeptabel
$\gamma < 22,6$	wie angegeben	nicht akzeptabel Die Platte darf nochmals wärme- behandelt werden oder eine zusätzliche Ausscheidungsglü- hung erhalten, um die mecha- nischen Eigenschaften und die Leitfähigkeit, wie angegeben, zu erreichen.

Tabelle 41 (fortgesetzt)

^c Bei Abnahmeprüfungen muss das Material in den Zuständen T74 und T7451 mit den in der folgenden Tabelle festgelegten Kriterien übereinstimmen. Die Prüfung wird am Probenabschnitt für den Zugversuch durchgeführt.

Elektrische Leitfähigkeit γ MS/m	Mechanische Eigenschaften	Akzeptanz des Prüfloses
$\gamma \geq 23,2$	wie angegeben	akzeptabel
$\gamma < 23,2$	wie angegeben	nicht akzeptabel Die Platte darf nochmals wärmebehandelt werden oder eine zusätzliche Ausscheidungsglühlung erhalten, um die mechanischen Eigenschaften und die Leitfähigkeit, wie angegeben, zu erreichen.

^d Bei Abnahmeprüfungen muss das Material in den Zuständen T73 und T7351 mit den in der folgenden Tabelle festgelegten Kriterien übereinstimmen. Die Prüfung wird am Probenabschnitt für den Zugversuch durchgeführt.

Elektrische Leitfähigkeit γ MS/m	Mechanische Eigenschaften	Akzeptanz des Prüfloses
$\gamma \geq 23,8$	wie angegeben	akzeptabel
$\gamma < 23,8$	wie angegeben	nicht akzeptabel Die Platte darf nochmals wärmebehandelt werden oder eine zusätzliche Ausscheidungsglühlung erhalten, um die mechanischen Eigenschaften und die Leitfähigkeit, wie angegeben, zu erreichen.

Tabelle 42 — Legierung EN AW-7020 [Al Zn4,5Mg1]

Werkstoff-zustand	Nennstärke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
O	≥ 0,4	1,5	—	220	—	140	12	—	—	—	45
	1,5	3,0	—	220	—	140	13	—	—	—	45
	3,0	6,0	—	220	—	140	15	—	—	—	45
	6,0	12,5	—	220	—	140	12	—	—	—	45
T4 ^c	≥ 0,4	1,5	320	—	210	—	11	—	—	2,0 ^b	92
	1,5	3,0	320	—	210	—	12	—	—	2,5 ^b	92
	3,0	6,0	320	—	210	—	13	—	—	3,5 ^b	92
	6,0	12,5	320	—	210	—	14	—	—	5,0 ^b	92

Tabelle 42 (fortgesetzt)

Werkstoff- zustand	Nennstärke		Zugfestigkeit		Dehngrenze		Bruchdehnung		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	mm		R_m MPa		$R_{p0,2}$ MPa		%				
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
T451 ^c	≥ 0,4	1,5	320	—	210	—	11	—	—	2,0 t^b	92
	1,5	3,0	320	—	210	—	12	—	—	2,5 t^b	92
	3,0	6,0	320	—	210	—	13	—	—	3,5 t^b	92
	6,0	12,5	320	—	210	—	14	—	—	5,0 t^b	92
T6	≥ 0,4	1,5	350	—	280	—	7	—	—	3,5 t^b	104
	1,5	3,0	350	—	280	—	8	—	—	4,0 t^b	104
	3,0	6,0	350	—	280	—	10	—	—	5,5 t^b	104
	6,0	12,5	350	—	280	—	10	—	—	8,0 t^b	104
	12,5	40,0	350	—	280	—	—	9	—	—	104
	40,0	100,0	340	—	270	—	—	8	—	—	101
	100,0	150,0	330	—	260	—	—	7	—	—	98
	150,0	175,0	330	—	260	—	—	6	—	—	98
T651	≥ 0,4	1,5	350	—	280	—	7	—	—	3,5 t^b	104
	1,5	3,0	350	—	280	—	8	—	—	4,0 t^b	104
	3,0	6,0	350	—	280	—	10	—	—	5,5 t^b	104
	6,0	12,5	350	—	280	—	10	—	—	8,0 t^b	104
	12,5	40,0	350	—	280	—	—	9	—	—	104
	40,0	100,0	340	—	270	—	—	8	—	—	101
	100,0	150,0	330	—	260	—	—	7	—	—	98
	150,0	175,0	330	—	260	—	—	6	—	—	98
T62	≥ 0,4	1,5	350	—	280	—	7	—	—	3,5 t^b	104
	1,5	3,0	350	—	280	—	8	—	—	4,0 t^b	104
	3,0	6,0	350	—	280	—	10	—	—	5,5 t^b	104
	6,0	12,5	350	—	280	—	10	—	—	8,0 t^b	104
	12,5	40,0	350	—	280	—	—	9	—	—	104
	40,0	100,0	340	—	270	—	—	8	—	—	101
	100,0	150,0	330	—	260	—	—	7	—	—	98
	150,0	175,0	330	—	260	—	—	6	—	—	98
175,0	250,0	330	—	260	—	—	5	—	—	—	

ANMERKUNG Wann immer ein neuer Einsatz für diese Legierung beabsichtigt wird und falls bestimmte Eigenschaften wie Korrosionsbeständigkeit, Zähigkeit, Ermüdungsfestigkeit gefordert werden, wird dem Anwender nachdrücklich empfohlen, mit dem Hersteller zwecks sorgfältiger Auswahl des Werkstoffs Rücksprache zu nehmen.

^a Nur zur Information.

^b Beträchtlich geringere Biegeradien können sofort nach dem Lösungsglühen erzielt werden.

^c Der Einsatz dieser Legierung in den Werkstoffzuständen T4 oder T451 muss bei Fertigerzeugnissen vermieden werden. Die angegebenen mechanischen Eigenschaften werden nach dreimonatiger Kaltaushärtung bei Raumtemperatur erzielt. Ungefähr dieselbe Kaltaushärtung kann dadurch erhalten werden, dass die abgeschreckten Proben 60 h auf einer Temperatur zwischen 60 °C und 65 °C gehalten werden.

Tabelle 43 — Legierung EN AW-7021 [Al Zn5,5Mg1,5]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^b
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
T6	≥ 1,5	3,0	400	—	350	—	7	—	—	—	121
	3,0	6,0	400	—	350	—	8	—	—	—	121

ANMERKUNG Wann immer ein neuer Einsatz für diese Legierung beabsichtigt wird und falls bestimmte Eigenschaften wie Korrosionsbeständigkeit, Zähigkeit, Ermüdungsfestigkeit gefordert werden, wird dem Anwender nachdrücklich empfohlen, mit dem Hersteller zwecks sorgfältiger Auswahl des Werkstoffs Rücksprache zu nehmen.

^a Keine Daten verfügbar.

^b Nur zur Information.

Tabelle 44 — Legierung EN AW-7022 [Al Zn5Mg3Cu]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^b
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
T6	≥ 3,0	12,5	450	—	370	—	8	—	—	—	133
	12,5	25,0	450	—	370	—	—	8	—	—	133
	25,0	50,0	450	—	370	—	—	7	—	—	133
	50,0	100,0	430	—	350	—	—	5	—	—	127
	100,0	200,0	410	—	330	—	—	3	—	—	121
T651	≥ 3,0	12,5	450	—	370	—	8	—	—	—	133
	12,5	25,0	450	—	370	—	—	8	—	—	133
	25,0	50,0	450	—	370	—	—	7	—	—	133
	50,0	100,0	430	—	350	—	—	5	—	—	127
	100,0	200,0	410	—	330	—	—	3	—	—	121

ANMERKUNG Wann immer ein neuer Einsatz für diese Legierung beabsichtigt wird und falls dabei bestimmte Eigenschaften wie Korrosionsbeständigkeit, Zähigkeit, Ermüdungsfestigkeit gefordert werden, wird dem Anwender nachdrücklich empfohlen, mit dem Hersteller zwecks sorgfältiger Auswahl des Werkstoffs Rücksprache zu nehmen.

^a Keine Daten verfügbar.

^b Nur zur Information.

Tabelle 45 — Legierung EN AW-7075 [Al Zn5,5MgCu]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
									—	—	
O	≥ 0,4	0,8	—	275	—	145	10	—	1,0 <i>t</i>	0,5 <i>t</i>	55
	0,8	1,5	—	275	—	145	10	—	2,0 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	55
	1,5	3,0	—	275	—	145	10	—	3,0 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	55
	3,0	6,0	—	275	—	145	10	—	—	2,5 <i>t</i>	55
	6,0	12,5	—	275	—	145	10	—	—	4,0 <i>t</i>	55
	12,5	75,0	—	275	—	—	—	9	—	—	55
T6	≥ 0,4	0,8	525	—	460	—	6	—	—	4,5 ^b	157
	0,8	1,5	540	—	460	—	6	—	—	5,5 ^b	160
	1,5	3,0	540	—	470	—	7	—	—	6,5 ^b	161
	3,0	6,0	545	—	475	—	8	—	—	8,0 ^b	163
	6,0	12,5	540	—	460	—	8	—	—	12,0 ^b	160
	12,5	25,0	540	—	470	—	—	6	—	—	161
	25,0	50,0	530	—	460	—	—	5	—	—	158
	50,0	60,0	525	—	440	—	—	4	—	—	155
	60,0	80,0	495	—	420	—	—	4	—	—	147
	80,0	90,0	490	—	390	—	—	4	—	—	144
	90,0	100,0	460	—	360	—	—	3	—	—	135
	100,0	120,0	410	—	300	—	—	2	—	—	119
	120,0	150,0	360	—	260	—	—	2	—	—	104
	150,0	200,0	360	—	240	—	—	2	—	—	—
200,0	300,0	360	—	220	—	—	1	—	—	—	
T651	≥ 0,4	0,8	525	—	460	—	6	—	—	4,5 ^b	157
	0,8	1,5	540	—	460	—	6	—	—	5,5 ^b	160
	1,5	3,0	540	—	470	—	7	—	—	6,5 ^b	161
	3,0	6,0	545	—	475	—	8	—	—	8,0 ^b	163
	6,0	12,5	540	—	460	—	8	—	—	12,0 ^b	160
	12,5	25,0	540	—	470	—	—	6	—	—	161
	25,0	50,0	530	—	460	—	—	5	—	—	158
	50,0	60,0	525	—	440	—	—	4	—	—	155
	60,0	80,0	495	—	420	—	—	4	—	—	147
	80,0	90,0	490	—	390	—	—	4	—	—	144
	90,0	100,0	460	—	360	—	—	3	—	—	135
	100,0	120,0	410	—	300	—	—	2	—	—	119
	120,0	150,0	360	—	260	—	—	2	—	—	104
	150,0	200,0	360	—	240	—	—	2	—	—	—
200,0	300,0	360	—	220	—	—	1	—	—	—	

Tabelle 45 (fortgesetzt)

Werkstoff- zustand	Nennstärke		Zugfestigkeit		Dehngrenze		Bruchdehnung		Biegeradius ^a		Härte HBW ^a	
	mm		R_m MPa		$R_{p0,2}$ MPa		%					
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°		
T62	≥ 0,4	0,8	525	—	460	—	6	—	—	—	4,5 t^b	157
	0,8	1,5	540	—	460	—	6	—	—	—	5,5 t^b	160
	1,5	3,0	540	—	470	—	7	—	—	—	6,5 t^b	161
	3,0	6,0	545	—	475	—	8	—	—	—	8,0 t^b	163
	6,0	12,5	540	—	460	—	8	—	—	—	12,0 t^b	160
	12,5	25,0	540	—	470	—	—	6	—	—	—	161
	25,0	50,0	530	—	460	—	—	5	—	—	—	158
	50,0	60,0	525	—	440	—	—	4	—	—	—	155
	60,0	80,0	495	—	420	—	—	4	—	—	—	147
	80,0	90,0	490	—	390	—	—	4	—	—	—	144
	90,0	100,0	460	—	360	—	—	3	—	—	—	135
	100,0	120,0	410	—	300	—	—	2	—	—	—	119
	120,0	150,0	360	—	260	—	—	2	—	—	—	104
	150,0	200,0	360	—	240	—	—	2	—	—	—	—
200,0	300,0	360	—	220	—	—	1	—	—	—	—	
T652	150,0	200,0	360	—	260	—	—	2	—	—	—	—
	200,0	300,0	360	—	260	—	—	1	—	—	—	—
T76 ^c	≥ 1,5	3,0	500	—	425	—	7	—	—	—	—	149
	3,0	6,0	500	—	425	—	8	—	—	—	—	149
	6,0	12,5	490	—	415	—	7	—	—	—	—	146
T7651 ^c	≥ 1,5	3,0	500	—	425	—	7	—	—	—	—	149
	3,0	6,0	500	—	425	—	8	—	—	—	—	149
	6,0	12,5	490	—	415	—	7	—	—	—	—	146
T73 ^d	≥ 1,5	3,0	460	—	385	—	7	—	—	—	—	137
	3,0	6,0	460	—	385	—	8	—	—	—	—	137
	6,0	12,5	475	—	390	—	7	—	—	—	—	140
	12,5	25,0	475	—	390	—	—	6	—	—	—	140
	25,0	50,0	475	—	390	—	—	5	—	—	—	140
	50,0	60,0	455	—	360	—	—	5	—	—	—	133
	60,0	80,0	440	—	340	—	—	5	—	—	—	129
	80,0	100,0	430	—	340	—	—	5	—	—	—	126
T7351 ^d	≥ 1,5	3,0	460	—	385	—	7	—	—	—	—	137
	3,0	6,0	460	—	385	—	8	—	—	—	—	137
	6,0	12,5	475	—	390	—	7	—	—	—	—	140
	12,5	25,0	475	—	390	—	—	6	—	—	—	140
	25,0	50,0	475	—	390	—	—	5	—	—	—	140
	50,0	60,0	455	—	360	—	—	5	—	—	—	133
	60,0	80,0	440	—	340	—	—	5	—	—	—	129
	80,0	100,0	430	—	340	—	—	5	—	—	—	126

ANMERKUNG Wann immer ein neuer Einsatz für diese Legierung beabsichtigt wird und falls dabei bestimmte Eigenschaften wie Korrosionsbeständigkeit, Zähigkeit, Ermüdungsfestigkeit gefordert werden, wird dem Anwender nachdrücklich empfohlen, mit dem Hersteller zwecks sorgfältiger Auswahl des Werkstoffs Rücksprache zu nehmen.

^a Nur zur Information.

^b Beträchtlich geringere Biegeradien können sofort nach dem Lösungsglühen erzielt werden.

Tabelle 45 (fortgesetzt)

^c Bei Abnahmeprüfungen muss das Material in den Zuständen T76 und T7651 mit den in der folgenden Tabelle festgelegten Kriterien übereinstimmen. Die Prüfung wird am Probenabschnitt für den Zugversuch durchgeführt.

Elektrische Leitfähigkeit γ MS/m	Mechanische Eigenschaften	Akzeptanz des Prüfloses
$\gamma \geq 22,0$	wie angegeben	akzeptabel
$21,0 \leq \gamma < 22,0$	wie angegeben, wobei $R_{p0,2}$ den Mindestwert um nicht mehr als 85 MPa überschreitet	akzeptabel
$21,0 \leq \gamma < 22,0$	wie angegeben, wobei $R_{p0,2}$ den Mindestwert um mehr als 85 MPa überschreitet	akzeptabel, wenn die EXCO-Prüfung zufrieden stellende Ergebnisse liefert
$\gamma < 21,0$	jede Stufe	nicht akzeptabel

^d Bei Abnahmeprüfungen muss das Material in den Zuständen T73 und T7351 mit den in der folgenden Tabelle festgelegten Kriterien übereinstimmen. Die Prüfung wird am Probenabschnitt für den Zugversuch durchgeführt.

Elektrische Leitfähigkeit γ MS/m	Mechanische Eigenschaften	Akzeptanz des Prüfloses
$\gamma \geq 23,0$	wie angegeben	akzeptabel
$22,0 \leq \gamma < 23,0$	wie angegeben, wobei $R_{p0,2}$ den Mindestwert um nicht mehr als 85 MPa überschreitet	akzeptabel
$22,0 \leq \gamma < 23,0$	wie angegeben, wobei $R_{p0,2}$ den Mindestwert um mehr als 85 MPa überschreitet	akzeptabel, wenn die elektrische Leitfähigkeit, innerhalb 15 min nach einem zusätzlichen Lösungsglügen und Abschrecken geprüft, um mindestens 3,5 MS/m vom Ausgangswert abfällt
$\gamma < 22,0$	jede Stufe	nicht akzeptabel

Tabelle 46 — Legierung EN AW-8011A [Al FeSi(A)]

Werkstoff- zustand	Nenn- dicke mm		Zugfestigkeit R_m MPa		Dehngrenze $R_{p0,2}$ MPa		Bruchdehnung % min.		Biegeradius ^a		Härte HBW ^b
	über	bis	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
F ^b	≥ 2,5	80,0	85	—	—	—	—	—	—	—	—
O	0,2	0,5	85	130	30	—	19	—	—	—	25
	0,5	1,5	85	130	30	—	21	—	—	—	25
	1,5	3,0	85	130	30	—	24	—	—	—	25
	3,0	6,0	85	130	30	—	25	—	—	—	25
	6,0	12,5	85	130	30	—	30	—	—	—	25
H111	0,2	0,5	85	130	30	—	19	—	—	—	25
	0,5	1,5	85	130	30	—	21	—	—	—	25
	1,5	3,0	85	130	30	—	24	—	—	—	25
	3,0	6,0	85	130	30	—	25	—	—	—	25
	6,0	12,5	85	130	30	—	30	—	—	—	25
H14	0,2	0,5	120	170	110	—	1	—	—	—	41
	0,5	1,5	125	165	110	—	3	—	—	—	41
	1,5	3,0	125	165	110	—	3	—	—	—	41
	3,0	6,0	125	165	110	—	4	—	—	—	41
	6,0	12,5	125	165	110	—	5	—	—	—	41
H16	0,2	0,5	140	190	130	—	1	—	—	—	47
	0,5	1,5	145	185	130	—	2	—	—	—	47
	1,5	4,0	145	185	130	—	3	—	—	—	47
H18	0,2	0,5	160	—	145	—	1	—	—	—	50
	0,5	1,5	165	—	145	—	2	—	—	—	50
	1,5	3,0	165	—	145	—	2	—	—	—	50
H22	0,2	0,5	105	145	90	—	4	—	—	—	35
	0,5	1,5	105	145	90	—	5	—	—	—	35
	1,5	3,0	105	145	90	—	6	—	—	—	35
H24	0,2	0,5	125	165	100	—	3	—	—	—	40
	0,5	1,5	125	165	100	—	4	—	—	—	40
	1,5	3,0	125	165	100	—	5	—	—	—	40
	3,0	6,0	125	165	100	—	6	—	—	—	40
	6,0	12,5	125	165	100	—	7	—	—	—	40
H26	0,2	0,5	145	185	120	—	2	—	—	—	46
	0,5	1,5	145	185	120	—	3	—	—	—	46
	1,5	4,0	145	185	120	—	4	—	—	—	46

^a Keine Daten verfügbar.
^b Nur zur Information.

Anhang A (normativ)

Rundungsregeln

In den Prüfprotokollen muss die Zahl, die das Ergebnis einer Eigenschaftsprüfung wiedergibt, die gleiche Anzahl von Dezimalstellen aufweisen wie die entsprechende Zahl in dieser Norm.

Folgende Rundungsregeln müssen zum Nachweis der Übereinstimmung mit dieser Norm verwendet werden:

- wenn die Ziffer, die unmittelbar hinter der letzten beizubehaltenden Ziffer steht, kleiner als 5 ist, so bleibt die letzte beizubehaltende Ziffer unverändert;
- wenn die Ziffer, die unmittelbar hinter der letzten beizubehaltenden Ziffer steht, größer als 5 oder gleich 5 ist und mindestens eine Ziffer folgt, die nicht Null ist, so wird die letzte beizubehaltende Ziffer um eins erhöht;
- wenn die Ziffer, die unmittelbar hinter der letzten beizubehaltenden Ziffer steht, gleich 5 ist und nur Nullen folgen, so bleibt die letzte beizubehaltende Ziffer unverändert, falls sie gerade ist, und wird um eins erhöht, wenn sie ungerade ist.

Anhang B (informativ)

Erläuterungen zu den in den Tabellen 1 bis 46 verwendeten Bezeichnungen der Werkstoffzustände, auf den Begriffen der EN 515 basierend

**Tabelle B.1 — Erläuterungen zu den in den Tabellen 1 bis 46 verwendeten Bezeichnungen der
Werkstoffzustände, auf den Begriffen der EN 515 basierend**

Bezeichnung der Werkstoff- zustände	Erläuterung
F	Herstellungszustand (keine Grenzwerte für mechanische Eigenschaften festgelegt)
O	weichgeglüht — Mit dem Zustand O können Erzeugnisse bezeichnet werden, bei denen die für den weichgeglühten Zustand geforderten Eigenschaften durch Warmumformungsverfahren erzielt werden.
H12	kaltverfestigt — ¼ hart
H14	kaltverfestigt — ½ hart
H16	kaltverfestigt — ¾ hart
H18	kaltverfestigt — ¾ hart (voll durchgehärtet)
H19	kaltverfestigt — extra hart
H111	geglüht und durch anschließende Arbeitsgänge, z. B. Recken oder Richten, geringfügig kaltverfestigt (weniger als H11)
H112	durch Warmumformung oder eine begrenzte Kaltumformung geringfügig kaltverfestigt (mit festgelegten Grenzwerten der mechanischen Eigenschaften)
H116	gilt für Aluminium-Magnesium-Legierungen, die durch den letzten Arbeitsgang geringfügig kaltverfestigt wurden, und für die die Beständigkeit gegen Schichtkorrosion und interkristalline Korrosion festgelegt ist
H21	kaltverfestigt und rückgeglüht — ⅛ hart
H22	kaltverfestigt und rückgeglüht — ¼ hart
H24	kaltverfestigt und rückgeglüht — ½ hart
H26	kaltverfestigt und rückgeglüht — ¾ hart
H28	kaltverfestigt und rückgeglüht — ¾ hart (voll durchgehärtet)
H32	kaltverfestigt und stabilisiert — ¼ hart
H321	kaltverfestigt und stabilisiert — ¼ hart, gilt für Aluminium-Magnesium-Legierungen, für die die Beständigkeit gegen Schichtkorrosion und interkristalline Korrosion festgelegt ist
H34	kaltverfestigt und stabilisiert — ½ hart
H36	kaltverfestigt und stabilisiert — ¾ hart
H38	kaltverfestigt und stabilisiert — ¾ hart (voll durchgehärtet)
T3	lösungsgeglüht, kaltumgeformt und kaltausgelagert
T351	lösungsgeglüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: Bleche 0,5 % bis 3 %, Platten 1,5 % bis 3 %) und kaltausgelagert; die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet

Tabelle B.1 (fortgesetzt)

Bezeichnung der Werkstoff-zustände	Erläuterung
T4	lösungsgeglüht und kaltausgelagert
T42	lösungsgeglüht und kaltausgelagert; gilt für Versuchswerkstoffe, die aus dem weichgeglühten oder F-Zustand wärmebehandelt werden, oder für Erzeugnisse, die aus beliebigem Zustand beim Verbraucher wärmebehandelt werden
T451	lösungsgeglüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: Bleche 0,5 % bis 3 %, Platten 1,5 % bis 3 %) und kaltausgelagert; die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet
T452	lösungsgeglüht, durch 1 % bis 5 % bleibende Stauchung entspannt und kaltausgelagert
T6	lösungsgeglüht und warmausgelagert
T61	lösungsgeglüht und zur Verbesserung der Formbarkeit nicht vollständig warmausgelagert
T6151	lösungsgeglüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: Bleche 0,5 % bis 3 %, Platten 1,5 % bis 3 %) und dann zur Verbesserung der Formbarkeit nicht vollständig warmausgelagert; die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet
T62	lösungsgeglüht und warmausgelagert; gilt für Versuchswerkstoffe, die aus dem weichgeglühten oder F-Zustand wärmebehandelt werden, oder für Erzeugnisse, die aus beliebigem Zustand beim Verbraucher wärmebehandelt werden
T651	lösungsgeglüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: Bleche 0,5 % bis 3 %, Platten 1,5 % bis 3 %) und warmausgelagert; die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet
T652	lösungsgeglüht, durch 1 % bis 5 % bleibende Stauchung entspannt und warmausgelagert
T73	lösungsgeglüht und überhärtet (warmausgelagert) zur Erzielung einer optimalen Beständigkeit gegen Spannungsrisskorrosion
T7351	lösungsgeglüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: Bleche 0,5 % bis 3 %, Platten 1,5 % bis 3 %) und überhärtet (warmausgelagert) zur Erzielung einer optimalen Beständigkeit gegen Spannungsrisskorrosion; die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet
T74	lösungsgeglüht und überhärtet (warmausgelagert) (zwischen T73 und T76)
T7451	lösungsgeglüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: Bleche 0,5 % bis 3 %, Platten 1,5 % bis 3 %) und überhärtet (warmausgelagert) (zwischen T73 und T76); die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet
T76	lösungsgeglüht und überhärtet (warmausgelagert) zur Erzielung einer guten Beständigkeit gegen Schichtkorrosion
T7651	lösungsgeglüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: Bleche 0,5 % bis 3 %, Platten 1,5 % bis 3 %) und überhärtet (warmausgelagert) zur Erzielung einer guten Beständigkeit gegen Schichtkorrosion; die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet
T8	lösungsgeglüht, kaltumgeformt und warmausgelagert
T851	lösungsgeglüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: Bleche 0,5 % bis 3 %, Platten 1,5 % bis 3 %) und warmausgelagert; die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet

Literaturhinweise

EN 515, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Halbzeug — Bezeichnungen der Werkstoffzustände*

EN 573-3, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Chemische Zusammensetzung und Form von Halbzeug — Teil 3: Chemische Zusammensetzung und Erzeugnisformen*