

EN 485-2
EN 485-4


Serie Alluminio

Origoni Zanoletti commercializza e lavora numerosi laminati in leghe di Alluminio.

L'Alluminio e molte sue leghe vengono incrudite per laminazione per ottenere precise caratteristiche meccaniche.

Due sono i processi di base:

- a) Laminazione a caldo da placca;
- b) Da colata continua.

La laminazione a freddo conferisce al laminato l'aspetto finale (ma non sempre la tempra) per l'utilizzazione.

LEGHE PRODOTTI LAMINATI

Designazione NUMERICA	COMPOSIZIONE CHIMICA											PROPRIETÀ MECCANICHE				
	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti	Cr	ALTRI		AL min.	Stato Fisico	Carico di Rottura U.T.S. (MPa)	Carico di Snervamento MIN (+) (MPa) y.s.	Allungamento Min % A5	
									Cad.	Tot.						
1050 A	0.25	0.40	0.05	0.05	0.05	0.07	0.05	-	0.03	-	99.50	0	65-95	20	33	
												H 12	85-120	65	9	
												H 14	100-135	80	6	
												H 16	110-145	90	6	
												H 18	130 min	110	4	
												H 19	150 min	130	2	
3003	0.6	0.7	0.05	1.0	-	0.10	-	-	0.05	0.15	resto	0	95-130	35	24	
												H 12	120-160	90	7	
			H 14	140-180								115	5			
			H 16	165-205								145	4			
			H 18	185 min								165	3			
			H 19	200 min								185	2			
3004	0.30	0.7	0.25	1.0	0.8	1.3	0.25	-	-	0.05	0.15	resto	0	155-200	60	16
													H 12	190-240	155	2
			H 14	220-260									180	2		
			H 16	240-280									200	2		
			H 18	260 min									210	1		
3103	0.5	0.7	0.10	0.9	0.30	0.20	-	0.10	0.05	0.15	resto	0	95-130	35	24	
												H 12	120-160	90	7	
			H 14	140-180								115	5			
			H 16	165-205								145	4			
			H 18	185 min								165	3			
			H 19	200 min								185	2			
3105	0.6	0.7	0.30	0.30	0.20	0.80	0.40	0.10	0.20	0.05	0.15	resto	0	95-145	35	19
													H 12	130-180	105	3
			H 14	150-200									125	2		
			H 16	170-220									145	1		
			H 18	190 min									165	1		
5005	0.30	0.7	0.20	0.20	0.5	1.1	0.25	-	0.10	0.05	0.15	resto	0	100-145	35	20
													H 12	125-165	90	8
			H 14	145-185									115	6		
			H 16	165-205									135	3		
			H 18	185 min									165	3		
			H 19	210 min									190	2		
5052	0.25	0.40	0.10	0.10	2.2	2.8	0.10	-	0.15	0.05	0.15	resto	0	170-215	65	17
													H 22	210-260	160	10
			H 24	235-275					180				8			
			H 26	250-305					200				6			
			H 28	270 min					220				5			
			5754	0.40					0.40				0.10	0.50	2.6	3.6
H 12	220-260	165			7											
H 22	220-260	130			12											
H 24	240-280	160			8											

Altre leghe a richiesta.

Peso specifico 2,7 Kg/dm³

COME LEGGERE GLI STATI FISICI:



- Il primo carattere (H) identifica la laminazione a freddo.
 - Il secondo carattere identifica lo stato di fornitura.
- H1X** Il materiale è solamente incrudito per laminazione.
- H2X** Incrudito per laminazione e parzialmente ricotto: indica il grado di deformazione dopo la ricottura.
- H3X** Incrudito per laminazione e stabilizzato in forno: indica il grado di deformazione dopo la stabilizzazione (=ricotto a bassa temperatura)
- H4X** Il materiale ha subito una lavorazione ulteriore alla laminazione a freddo (verniciatura o goffratura), quindi le caratteristiche meccaniche possono essere leggermente alterate.
- Il terzo carattere infine indica lo stato fisico dell'Alluminio.
- H0** Ricotto
- HX2** 1/4 CRUDO
- HX4** SEMI CRUDO
- HX6** 3/4 CRUDO
- HX8** CRUDO
- HX9** EXTRA CRUDO
- Possono presentarsi eventualità con 4 caratteri.

ESEMPI DI UTILIZZO:

APPLICAZIONE	LEGA							
	1050 A	3003	3004	3103	3105	5005	5052	5754
EDILIZIA								
Coperture edili	•	•	•	•	•			
Gronde	•	•			•			
Controsoffitti		•			•			
Tapparelle			•	•	•			
MECCANICA								
Carpenteria	•						•	•
Targhe	•		•		•			
Cartellonistica			•		•			
Scambiatori di calore	•							
Litografia	•							
Illuminazione	•	•			•			
BENI SEMIDUREVOLI								
Arredamenti		•	•	•	•	•		
Elettrodomestici	•	•		•	•			
TRASPORTI								
Navale							•	
Caravan		•	•			•		
Furgonature	•	•	•					

FORMATI:

- Spessori: da 0.30 a 3.00 mm
- Larghezze: da 10 a 1500 mm