

## АО «АЛТЫНЭЛЬ АЛЮМИНИЙОМ ве ПВДЖ САНАЙИ ТИДЖАРЕТ А.Ш.»

Сплав EN AW 6063, используемый в не требующем специальных технических спецификаций производстве, имеет силу сопротивления. Можно легко производить профиля с простыми и комплексными формами, с очень хорошими показателями качества поверхностей, с возможностью применения на поверхности таких покрытий, как анодирование и порошковая краска.

Среди основных сфер использования этого сплава можно назвать:

декоративные двери и окна, фасады, детали мебели, флагштоки, офисное оборудование, трубы для водопровода, полива, охлаждения и обогрева, лестничные перила и поручни, в строительных и инженерно-строительных конструкциях, конструкциях наружного фасада, в выдвижных системах стекольных балконов, душевых кабинах, рекламных панелях, системах витрин и сцен, в производстве печей, радиаторов, холодильной промышленности и т.д.

Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Остальные		Al
								каждый	всего	
0,20-0,60	0,35	0,10	0,10	0,45-0,90	0,10	0,10	0,10	0,05	0,02	Остальное

Плотность г/см <sup>3</sup>	Диапазон плавки С	Электрическая проводимость MS/m	Тепло-проводимость w/Mk	Тепловое расширение 10 -6/К	Модуль эластичности МПа	Модуль разрыва МПа
2,7	585-650	34-38	200-220	23,4	69500	26100

Закалка	Толщина стенки e* mm	Применяемая сила R <sub>p0,2</sub> min МПа	Сила тяги R <sub>m</sub> мин МПа	удлинение		Твердость по Бриннелю НВ**
				мин A50мм %	мин A %	
T4	e<25	65	130	12	14	45
T5	e<3	130	175	6	8	55
	3<e<25	110	160	5	7	50
T6	e<10	170	215	6	8	65
	10<e<25	160	195	6	8	60
T66	e<10	200	245	6	8	75
	10<e<25	180	225	6	8	70

Значения твердости по Бриннелю указаны лишь индикативным показателям.

T4	Обработанный при помощи тепла и оставленный сам по себе
T5	Отсуженный после высокой температуры производства и искусственно состаренный(быстро затвердевший)
T6	Обработанный при помощи высокой температуры и искусственно состаренный(быстро затвердевший). Нуждается в прессе с водным остужением
T66	Отсуженный после высокой температуры производства и искусственно состаренный(быстро затвердевший) Однако механические значения более высокого уровня достигаются при помощи более специфических процессов

**Особенность сваривания**

**Особенность формирования\*\*\*:**

**Устойчивость к коррозии\*\*\***

**Особенности покрытия\*\*\*:**

**\*\*\* Сортность :**

Газ:3 TIG: 2  
Твердость T4 :3  
2

Атмосфер : 2

Eloksali koruma: 1

От 1 до 6

MIG:1 (Наполнители (EN ISO 18273)

T5&T6:

Морская вода: 2-3

Декоративное анодирование:3

1 очень хорош

Покрытие :2

6 недостаточно

ПРОФИЛИ ИЗ СПЛАВА «AL MG Si 0.5» (EN AW 6063) , ЗАКАЛЕННЫЕ ПРОЦЕССОМ F 22 / T5 СОГЛАСНО СТАНДАРТУ TS EN 515, ИМЕЮТ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА, СООТВЕТСТВУЮЩИЕ СТАНДАРТУ TS EN 755-2.

СПЕКТРАЛЬНЫЙ АНАЛИЗ СООТВЕТСТВУЕТ ПОКАЗАТЕЛЯМ TS pr EN 573-3

СТАНДАРТ : TS 5247 pr EN 12020-1

ДОПУСТИМЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ ФОРМЫ И РАЗМЕРОВ : TS EN 12020-2

Гарантируем, что в выпускаемой нами продукции или товарах отсутствуют асбест, кадмий , ртуть, литий, селений, и др. подобные вещества.

Элемент	EN AW 6060	EN AW 6063	EN AW 6005	EN AW 6005A	EN AW 6082
<b>Si</b> :	0,30 - 0,6	0,20 - 0,60	0,6-0,9	0,50-0,9	0,7-1,3
<b>Mg</b> :	0,35 - 0,6	0,45 - 0,90	0,40-0,6	0,40-0,7	0,6-1,2
<b>Fe</b> :	0,10 - 0,30	0,35 (максимум)	0,35	0,35	0,50
<b>Cr</b> :	0,05	0,10 (максимум)	0,10	0,30 (*)	0,25
<b>Cu</b> :	0,10	0,10 (максимум)	0,10	0,30	0,10
<b>Zn</b> :	0,15	0,10 (максимум)	0,10	0,20	0,20
<b>Mn</b> :	0,10	0,10 (максимум)	0,10	0,50 (*)	0,40-1
<b>Ti</b> :	0,10	0,10 / максимум)	0,10	0,10	0,10
<b>Diğer</b> :	Для каждого максимум 0.05 % всего максимум 0.15 %	Для каждого максимум 0.05 % всего максимум 0.15 %.	Для каждого максимум 0.05 % всего максимум 0.15 %	Для каждого максимум 0.05 % всего максимум 0.15 %.	Для каждого максимум 0.05 % всего максимум 0.15 %.
(*)в сплаве 6005A общее содержание Mn+Cr должно оставаться в диапазоне 0,12-0,50 % Примечания : 1- Для однокомпонентных элементов показатель загрязненности (содержания примесей) является максимально допустимым 2- элементы, для которых указаны нижние и верхние пределы, в обязательном порядке должны присутствовать в составе сплава. Показатель должен оставаться в пределах указанных лимитов.					

Element	EN AW 6060	EN AW 6063	EN AW 6005	EN AW 6005A	EN AW 6082
<b>Si</b> :	0,30 - 0,6	0,20 - 0,60	0,6-0,9	0,50-0,9	0,7-1,3
<b>Mg</b> :	0,35 - 0,6	0,45 - 0,90	0,40-0,6	0,40-0,7	0,6-1,2
<b>Fe</b> :	0,10 - 0,30	0,35 (en fazla)	0,35	0,35	0,50
<b>Cr</b> :	0,05	0,10 (en fazla)	0,10	0,30 (*)	0,25

<b>Cu</b> :	0,10	0,10 (en fazla)	0,10	0,30	0,10
<b>Zn</b> :	0,15	0,10 (en fazla)	0,10	0,20	0,20
<b>Mn</b> :	0,10	0,10 (en fazla)	0,10	0,50 (*)	0,40-1
<b>Ti</b> :	0,10	0,10 /en fazla)	0,10	0,10	0,10
<b>Прочие</b> :	0.05 % max. herbiri toplam 0.15 % max.	0.05 % max. herbiri toplam 0.15 % max.	0.05 % max. herbiri toplam 0.15 % max.	0.05 % max. herbiri toplam 0.15 % max.	0.05 % max. herbiri toplam 0.15 % max.
(*) 6005A Alaşımında Mn+Cr toplamı % 0,12-0,50 arasında kalmalıdır Not: 1- Tek değerli elementler kirlilik (empürite) olarak müsaade edilen en fazla değerlerdir. 2- Alt ve üst limit olarak gösterilen değerler, alaşım elemanı olarak mutlaka bulunması gereken elementlerdir. Konantrasyon bu değerler arasında kalmalıdır.					

Среди сплавов серии 6XXX (AlMgSi) самые часто используемые в архитектурно-строительном секторе сплавы 6060 и 6063 (в соответствии со стандартами EN и новой версией TS) и AlMgSi0.5 6063 (в соответствии со стандартами DIN и новой версией TS). Химические компоненты этих сплавов как правило идентичны, есть только разница в показателях нижних и верхних пределов. Алюминиевые сплавы EN AW / AA 6005, 6005A и 6082 имеют улучшенные механические показатели, в связи с чем им отдают предпочтение в инженерных конструкциях.

#### **Стандарты, определяющие изделие**

EN 15088: Алюминий и алюминиевые сплавы – строительные конструкции для строительства – Технические условия по контролю и поставке

EN 755-1:Алюминий и алюминиевые сплавы – произведенные методом экструзии проволочные прутья / стержни, трубы и профили – Часть 1:Технические условия по контролю и поставке

EN 12020-1: Алюминий и алюминиевые сплавы – произведенные методом экструзии высокоточные профили из сплавов EN AW-6060 и EN AW 6063 – Часть 1:Технические условия по контролю и поставке