

## DATENBLATT

**EN AW - 7020** nach DIN EN 573

**AlZn4,5Mg1**

**Chemische Zusammensetzung:** (Masseanteil in %)

Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	sonstige Elemente
0,35	0,4	0,20	0,05 – 0,5	1,0 – 1,4	0,10-0,35	4,0 – 5,0	einz. 0,05; zus. 0,15

Bemerkung: Zr = 0,08 -0,20; Ti+Zr = 0,08 - 0,25

**Festigkeitseigenschaften:** (DIN EN 586-2)

Querschnitts- maß in mm <sup>2</sup>	Zustand (DIN EN 515)	Dehngrenze		Zugfestigkeit		Bruchdehnung		Härte HBW 2,5/62,5 Richtwert
		$R_{p0,2}$ (MPa)		$R_m$ (MPa)		A (%)		
		T <sup>1)</sup>	L <sup>2)</sup>	T	L	T	L	
≤ 100	T 6	260	280	310	350	6	8	95

T<sup>1)</sup> Querrichtung zum Faserverlauf / L<sup>2)</sup> Richtung parallel zum Faserverlauf // hierbei handelt es sich um die Mindestwerte nach Norm.

### Nachfolgende Informationen gelten für die oben genannte Legierung

- Weitere Eigenschaften:**

**Schweißbar: Korrosionsbeständigkeit**

Gas: 3      Meerwasser: 4

WIG: 2      Witterung: 3

MAG: 1

- Lieferformen:**

Im Gesenk geschmiedet oder als Freiformschmiedeteil.

- Spezielle Eigenschaften:**

Kalt- und warmahärtbare Legierung mit mittlerer Festigkeit.

Zur Unterbindung von Spannungsrisskorrosion ist eine Warmahärtung nach dem Schweißen erforderlich.

- Anwendungsbeispiele:**

Fahrzeug- und Maschinenbau. Besonders geeignet für Schweißkonstruktionen.

**Bemerkungen / Hinweise:**

- Querschnittsmaße: Bei größeren Querschnitten im Schmiedebauteil, als die oben genannten, sind die mechanischen Eigenschaften grundsätzlich bauteilspezifisch zu ermitteln.
- Quelle der Biegezugfestigkeit kommt aus dem Aluschlüssel ([www.alu-schlüssel.de](http://www.alu-schlüssel.de)).
- Korrosion und Schweißen kommen aus den AL-Werkstoffdatenblättern Bewertungsskala 1 = sehr gut bis 6 = ungeeignet.
- Alle Normen in der jeweils gültigen Fassung.