



# Al Mg 0,9 Si 0,9 Mn Cu (A) EN AW-6110A nach DIN EN 573

## FUCHS AS28

### Chemische Zusammensetzung (max. Anteil bzw. Bereich in Gewichts%):

Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti + Zr	sonstige Elemente
0,7 – 1,1	0,50	0,30 – 0,8	0,30 – 0,9	0,7 – 1,1	0,05 – 0,25	0,20	0,20	je 0,05; zus. 0,15

### Lieferformen:

Profile, Rohre, Stangen, Gesenk- und Freiformschmiedestücke

### Typische Eigenschaften:

Warm- und kaltaushärtbare Legierungen mit guter Korrosionsbeständigkeit.

Korrosionsbeständigkeit: gut

Verformbarkeit: Kaltverformungen am besten im weichgeglühten oder kaltausgehärteten Zustand vornehmen.

Schweißbarkeit: gut

### Anwendungsmöglichkeiten:

Für Konstruktions- und Ausstattungsteile und hoch beanspruchte Fahrwerksteile

### Physikalische Eigenschaften (Richtwerte):

Dichte	2,70 kg/dm <sup>3</sup>
Elektrische Leitfähigkeit bei 20°C	typisch 27 MS/m, a bhängig v. Wärmebehandlungszustand
Wärmeleitfähigkeit bei 20°C	155 – 175 W/m · K
Wärmeausdehnungskoeffizient zwischen 20–200°C	22 – 24 · 10 <sup>-6</sup> 1/K
E-Modul	Ca. 71 GPa



# Al Mg 0,9 Si 0,9 Mn Cu (A) EN AW-6110A nach DIN EN 573

## FUCHS AS28

### Festigkeitseigenschaften:

Zustand		Abmessung	Prüfrichtung	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Bruchdehnung	
Otto Fuchs Bezeichnung	Internationale Zustandsbezeichnung			R <sub>p 0,2</sub> [MPa]	R <sub>m</sub> [MPa]	A [%]	A <sub>50mm</sub> [%]
<b>Stangen</b>							
		D, S [mm]					
AS28.51	T4	≤120	L	220	320	10	8
AS28.72	T6	D ≤120; S ≤150	L	380	410	10	8
D: Durchmesser von Rundstangen; S: Schlüsselweite von Vierkant- und Sechskantstangen, Dicke von Rechteckstangen							
<b>Rohre</b>							
		Dicke e [mm]					
AS28.51	T4	≤ 25	L	220	320	16	14
AS28.72	T6	≤ 25	L	360	380	10	8
<b>Strangpressprofile</b>							
		Dicke e [mm]					
AS28.51	T4	≤ 25	L	220	320	16	14
AS28.72	T6	≤ 25	L	360	380	10	8
<b>Gesenkschmiedestücke</b>							
		Dicke e [mm]					
AS28.62	T6	≤ 50	L	370	400	8	
			T	360	380	5	
AS28.62	T6	≤ 100	L	350	380	8	
			LT	330	350	5	
			ST	320	340	4	
<b>Freiformschmiedestücke</b>							
		Dicke e [mm]					
AS28.62	T6	≤ 100	L	310	350	9	
			LT	290	330	7	
			ST	280	320	6	

Die oben aufgeführten mechanischen Eigenschaften stellen Mindestwerte dar. In allen Fällen sind sie gleich oder höher als die Mindestwerte der EN 755 für Strangpressprodukte, für Schmiedestücke sind OF-Mindestwerte angegeben. In Sonderfällen sind darüber hinausgehende Festigkeitseigenschaften sowie weitere Warmbehandlungszustände bauteilspezifisch nach Rückfrage möglich.