

WERKSTOFF-NR.:

3.4365

**BEZEICHNUNG NACH:**

**DIN:** AlZnMgCu 1.5  
**EN:** AW-7075  
**AFNOR:** A - Z5GU  
**UNI:** 9007 / 2  
**AISI:** -

**RICHTANALYSE:**

Si 0.40  
 Fe 0.50  
 Cu 1.20-2.00  
 Mn 0.30  
 Mg 2.10-2.90  
 Cr 0.18-0.28  
 Zn 5.10-6.10  
 Ti 0.20

**LIEFERZUSTAND:** T651 - Lösungsgelüht, durch kontrolliertes Recken entspannt und warmausgelagert

**FESTIGKEIT:** abhängig von der Plattenstärke

Plattenstärke [mm]	10	20	50	60	80	90	100	120	150	200
Zugfestigkeit Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	540	540	530	525	495	490	460	410	360	360
Streckgrenze Rp 0,2 [N/mm <sup>2</sup> ]	470	470	460	440	420	390	360	300	260	240

**WÄRMELEITFÄHIGKEIT BEI 100°C:** 130-160  $\frac{W}{m K}$

**WÄRMEAUSSDEHNUNGS-  
KOEFFIZIENT [10<sup>-6</sup>/K]**

100°C	200°C	300°C	400°C	500°C	600°C	700°C
23.4	24.3	25.2				

**CHARAKTER:**

» Ausgehärtete, hochfeste **Aluminium-Zink-Legierung** mit guten Eigenschaften zum Strukturätzen, sowie gute Zerspanbarkeit, Erodierbarkeit und Polierbarkeit  
 Dichte: 2.8 kg/dm<sup>3</sup>  
 Wärmeausdehnungskoeffizient: 23.4 10<sup>-6</sup>m/mK  
 max. Temperatur Dauer/Kurzzeit: 90/120°C

**VERWENDUNG:**

» Platten für Formaufbauten und Säulengestelle mit erhöhter Anforderung an Festigkeit; Teile für Maschinen- und Vorrichtungsbau

**BEARBEITUNG DURCH:**

» Polieren, Zerspanen, Erodieren:  
 gut möglich  
 » Ätzen:  
 Eignung zum Strukturätzen  
 » Reparaturschweißen:  
 nicht geeignet für Schweißarbeiten

**WÄRMEBEHANDLUNG:**

» **Hinweis:**  
 Eine nachträgliche Wärmebehandlung kann zu einer wesentlichen Veränderung der mechanischen Eigenschaften führen.