

# BLACHY ALUMINIOWE

## DANE TECHNICZNE

STOP 1050A; 1070A

### WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

Oznaczenie stopu		Właściwości mechaniczne			
EN AW	chemiczne EN AW-AL	Stan materiału	Granica plastyczności Rp <sub>0,2</sub> min. [MPa]	Wytrzymałość na rozciąganie Rm [MPa]	Wydłużenie A <sub>50</sub> [%]
-1070A	EN AW-Al 99,7	F	-	min. 60	-
		O/H111	15	60-90	23-35
		H112	55	70-120	5-20
		H14	70	100-140	4-7
		H16	90	110-150	2-3
		H18	105	min. 125	min. 2
		H22	50	80-125	7-15
		H24	60	100-140	5-11
		H26	80	110-150	3-4
EN AW-1050A	EN AW-Al 99,5	O/H111	20	65-95	20-35
		H112	30	70-75	min. 20
		H12	65	85-125	2-9
		H14	85	105-145	2-6
		H16	100	120-160	1-3
		H18	120	min. 140	1-2
		H19	130	min. 150	min. 1
		H22	55	85-125	4-12
		H24	75	105-145	3-8
		H26	90	120-160	2-4
			110	min. 140	2-3

### FORMATY I GRUBOŚĆ

Grubość [mm]	Waga [kg/szt]		
	Format		
	1000x2000	1250x2500	1500x3000
0,5	2,7	4,3	6,1
0,8	4,4	6,8	9,7
1,0	5,4	8,5	12,2
1,2	6,5	10,2	14,6
1,5	8,1	12,7	18,2
2,0	10,8	16,9	24,3
2,5	13,5	21,1	30,4
3,0	16,2	25,4	36,5

### SKŁAD CHEMICZNY

Oznaczenie stopu			Skład chemiczny [%]								
EN AW	chemiczne EN AW-AL	Dawne PN	Al min.	Dopuszczalna zawartość zanieczyszczeń (max.)							
				Fe	Si	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti	Inne
1070A	EN AW-Al 99,7	A0	99,70	0,25	0,25	0,03	0,03	0,03	0,07	0,03	0,03
1050A	EN AW-Al 99,5	A1	99,50	0,40	0,25	0,05	0,05	0,05	0,07	0,05	0,03

# BLACHY ALUMINIOWE

## DANE TECHNICZNE

STOP 5754

### FORMATY I GRUBOŚĆ

Grubość [mm]	Waga [kg/szt]		
	Format		
	1000x2000	1250x2500	1500x3000
0,8	4,4	6,8	9,7
1,0	5,4	8,5	12,2
1,2	6,5	10,2	14,6
1,5	8,1	12,7	18,2
2,0	10,8	16,9	24,3
2,5	13,5	21,1	30,4
3,0	16,2	25,4	36,5
4,0	21,6	34,0	48,6
5,0	27,0	42,2	60,8
6,0	32,4	50,8	72,9
6,0	32,4	50,8	72,9

### SKŁAD CHEMICZNY

Oznaczenie stopu			Skład chemiczny [%]											
EN AW	chemiczne EN AW-AL	Dawne PN	Mg	Mn	Si	Fe	Cr	Cu	Zn	Ga	V	Ti	Inne	
													oddzielnie	razem
EN AW-5754	EN AW-Al Mg 3	PA11	2,6-3,6	0,5	0,4	0,4	0,3	0,1	0,2	-	-	0,15	0,05	0,15

### WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

Oznaczenie stopu		Właściwości mechaniczne			
EN AW	chemiczne EN AW-AL	Stan materiału	Granica plastyczności Rp <sub>0,2</sub> min. [MPa]	Wytrzymałość na rozciąganie Rm [MPa]	Wydłużenie A <sub>50</sub> [%]
EN AW-5754	EN AW-Al Mg 3	F	-	min. 190	12
		O/H111	80	190-240	14
		H14/H24	160	240-280	6
		H18	250	min. 290	2

# BLACHY ALUMINIOWE

## DANE TECHNICZNE

### STOP 5083

### SKŁAD CHEMICZNY

Oznaczenie stopu			Skład chemiczny [%]									
EN AW	chemiczne EN AW-AL	Dawne PN	Mg	Mn	Si	Fe	Cr	Cu	Zn	Ti	Inne	
											oddzielnie	razem
EN AW -5083	EN AW-Al Mg 4,5Mn0,7	PA13	4,0-4,9	0,40-1,0	0,4	0,4	0,05-0,25	0,1	0,25	0,15	0,05	0,15

### WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

Oznaczenie stopu		Właściwości mechaniczne			
EN AW	chemiczne EN AW-AL	Stan materiału	Granica plastyczności Rp <sub>0,2</sub> min. [MPa]	Wytrzymałość na rozciąganie Rm [MPa]	Wydłużenie A <sub>50</sub> [%]
EN AW -5083	EN AW-Al Mg 4,5Mn0,7	O/H111	125	275-350	11
		O/H116	215	min.305	10
		H14/H24	250	340-400	5
		H321	220	305-345	10-12

### FORMATY I GRUBOŚĆ

Grubość [mm]	Waga [kg/szt]			
	Format			
	1000x2000	1250x2500	1500x3000	2000x6000
2,0	10,8	16,9	24,3	65,0
3,0	16,2	25,4	36,5	98,0
4,0	21,6	34,0	48,6	130,0
5,0	27,0	42,2	60,8	162,0
6,0	32,4	50,8	72,9	295,0
7,0	37,8	59,1	85,1	227,0
8,0	43,2	67,5	97,2	260,0
9,0	48,6	75,9	109,4	292,0
10,0	54,0	84,4	121,5	324,0
12,0	64,8	101,3	145,8	389,0
15,0	81,0	126,6	182,3	486,0
20,0	108,0	168,8	243,0	648,0

# BLACHY ALUMINIOWE

## DANE TECHNICZNE

Blachy aluminiowe wykonane są zgodnie z normami określającymi:

- skład chemiczny PN-EN 573-3
- oznaczenia stanów PN-EN 515
- właściwości mechaniczne PN-EN 485-2
- tolerancję wymiarów i kształtów PN-EN 485-3 do 4

## SKŁADOWANIE OBRÓBKA MONTAŻ

### OBRÓBKA

- cięcie
- wycinanie
- toczenie
- wiercenie
- frezowanie
- gięcie
- gwintowanie

### SPOSOBY ŁĄCZENIA

- spawanie
- skręcanie za pomocą śrub i wkrętów
- nitowanie
- zaciskanie/zagniatanie
- połączenia zawiasowe

### TRANSPORT I SKŁADOWANIE

Z blachami aluminiowymi należy obchodzić się ostrożnie, pamiętając o niewielkiej odporności na zarysowania ich powierzchni. Blachy aluminiowe muszą być ładowane, transportowane, rozładowywane i składowane/magazynowane w pozycji poziomej na paletach, w warunkach uniemożliwiających ich kontakt z wilgocią.

Miejsca przeznaczone do przechowywania i składowania wyrobów aluminiowych muszą być zamknięte, suche i przewiewne. W przypadku zawilgocenia w trakcie transportu lub magazynowania należy bezwzględnie usunąć folię, karton i osuszyć blachy.

Przy składowaniu blach pakowanych w folię ochronną, paczki należy rozszczelnić, a przy dłuższym składowaniu paczki należy rozpakować. Należy używać rękawic, ponieważ pot z rąk może powodować korozję. Blach nie należy składować w zbyt wysokich stosach.