

# FICHA TÉCNICA

## ALUMINIO ALEACIÓN MAGNESIO SILICIO 6063

### COMPOSICIÓN QUÍMICA

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti		Otros	Al
Mín.	0,30	0,10			0,40						
Máx.	0,60	0,30	0,10	0,30	0,60	0,05	0,15	0,20		0,15	Resto

### EQUIVALENCIAS INTERNACIONALES

USA	ESPAÑA	FRANCIA	ALEMANIA	G.B.	SUECIA	SUIZA	CANADA	ITALIA
A.A.		U.N.E.	AFNOR	DIN (1712-1725)	B. S.	S.I.S.	ALCAN	UNI
6063		L-3441 38.337	A GS	AlMgSi0,5 3.3206	H 9	4103	Extrudal 50 S	3569

### PROPIEDADES MECÁNICAS

### BRONCESVAL

ESTADO	Carga de rotura Rm N/mm <sup>2</sup>	Límite elástico Rp 0.2 N/mm <sup>2</sup>	Alargamiento 5,65 V So	Resistencia a la Cizalladura N/mm <sup>2</sup>	DUREZA	
					BRINELL (HB)	VICKERS
T4	172	90	22		42	
T5	186	145	12	117	60	
T6	241	214	12	152	73	

### PROPIEDADES FÍSICAS

Módulo elástico N/mm <sup>2</sup>	Peso específico gms/cm <sup>3</sup>	Temperatura de fusión ° C	Coefficiente de dilatac. lineal (20°-100°) 10 <sup>-6</sup> /°C	Conductividad térmica W/m °C	Resistencia eléctrica Micro Ohm cm.	Conductividad eléctrica % IACS	
69.000	2'70	580-650	23'2	170	3'6		0'80

### RADIOS DE PLEGADO

ESTADO	COEF	0'4-0'8 m/m	0'8-1'6 m/m	1'6-3'2 m/m	3'2-4'8 m/m	4'8-6 m/m	6-10 m/m	10-12 m/m
T4	K							
T5	K							
	K							

PARA CALCULAR EL RADIO MÍNIMO DE PLEGADO MULTIPLICAR EL ESPESOR DE LA CHAPA POR EL COEFICIENTE K.

# FICHA TÉCNICA

## ALUMINIO ALEACIÓN MAGNESIO SILICIO 6063

### APTITUDES TECNOLÓGICAS

#### **SOLDADURA**

- A la llama (B)
- Al arco bajo gas argón (B)
- Por resistencia eléctrica (MB)
- Braseado (MB)

#### **COMPORTAMIENTO NATURAL**

- En ambiente rural (MB)
- En ambiente industrial (MB)
- En ambiente marino (B)
- En agua de mar (R)

#### **ANODIZADO**

- De protección (MB)
- Decorativo (B)
- Anodizado duro (MB)

#### **MECANIZACIÓN**

En estado: T5

- Fragmentación de la viruta (R)
- Brillo de superficie (MB)

#### **EMBUTICIÓN**

En estado: T5

- Por expansión (M)
- Embutición profunda (R)

#### **REPUJADO**

- En estado: T5 (R)

**MB:** Muy buena  
**B:** Buena  
**R:** Regular  
**M:** Mala, evitar

### TRATAMIENTOS TÉRMICOS

Puesta en solución: 520° C ± 5° C. de 0,5 a 1 hora.

Temple en agua fría (40° C máx.) Rápido.

Maduración: Estado T4, 8 días mínimo a 20° C.

Maduración artificial: Estado T6, 8 horas a 170° C ± 5° C ó 6 horas a 185° C ± 5° C.

Recocido: 1 a 2 horas, 380° a 420° C. Enfriamiento lento. Obtención de piezas forjadas: 350° a 500° C.

### PRODUCTOS

BARRAS, TUBOS, PERFILES, ALAMBRE

### APLICACIONES Y USOS TÍPICOS

ESTA ALEACIÓN DEBIDO A SU GRAN FACILIDAD DE EXTRUSIÓN, OBTENCIÓN DE CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS ADECUADAS, CORRECTO ASPECTO DE SUPERFICIE Y BUEN COLOREADO AL ANODIZARSE TIENE MÚLTIPLES APLICACIONES.

SE UTILIZA EN PERFILES DE CARPINTERÍA METÁLICA, MANILLAS, POMOS, HERRAJES, SILLAS DE TERRAZA, CAMPO Y PLAYA Y EN GENERAL DONDE SE BUSQUE UNA APLICACIÓN DECORATIVA.