

Werkstoffdatenblatt

Aluminiumlegierung

Materials Services
Technology, Innovation
& Sustainability

Seite 1/5

Werkstoffbezeichnung:

EN-Werkstoff-Nr.

DIN-Werkstoff-Nr.

EN AW-7075
[EN AW-Al Zn5,5MgCu]

3.4365

Geltungsbereich

Dieses Datenblatt gilt für warm- und kaltgewalzte Flachprodukte sowie für gezogene und gepresste Langprodukte aus der Aluminium-Zink-Legierung EN AW-7075.

Anwendung

Der Werkstoff EN AW-7075 weist unter den aushärtbaren Aluminiumlegierungen die höchsten Festigkeitswerte auf und besitzt aber nur eine mäßige Korrosionsbeständigkeit in der Witterung und in Meerwasser. Der Werkstoff gilt aufgrund des Kupfergehalts als nicht schweißbar bzw. es besteht Heißrissgefahr beim Schweißen. Der Werkstoff findet zum Beispiel Anwendung für hochfeste Strukturkomponenten in der Luftfahrt.

Die Legierung EN AW-7075 ist aushärtbar und nicht geeignet für das dekorative Anodisieren.

Chemische Zusammensetzung in %

Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Al
≤ 0,4	≤ 0,5	1,2–2,0	≤ 0,30	2,1–2,9	0,18–0,28	5,1–6,1	≤ 0,20	Rest

Andere Beimengungen^{a)}: Einzel: max. 0,05 % Insgesamt^{b)}: max. 0,15 %

^{a)} „Andere Beimengungen“ schließen die aufgeführten Elemente ein, für die keine Grenzwerte angegeben sind, und auch die nicht aufgeführten metallischen Elemente. Der Hersteller kann Proben auf Spurenelemente hin analysieren, die nicht in der Registrierung oder Spezifikation festgelegt sind. Eine solche Analyse ist jedoch nicht gefordert und erfasst nicht unbedingt alle metallischen Elemente, die zur Gruppe „Andere Beimengungen“ gehören. Sollte eine Analyse des Herstellers oder Käufers ergeben, dass ein Element der Gruppe „Andere Beimengungen“ die Grenze von „Einzel“ übersteigt oder dass mehrere Elemente der Gruppe „Andere Beimengungen“ zusammen die Grenze von „Insgesamt“ überschreiten, muss das Material als nicht konform betrachtet werden.

^{b)} Die Summe dieser „Andere Beimengungen“, deren Massenanteil einzeln 0,010 % oder mehr beträgt, wird mit zwei Dezimalstellen vor der Summenbildung ausgedrückt

Mechanische Eigenschaften bei Raumtemperatur (gezogene Stangen)

Lieferzustand	Maße		Dehngrenze	Zugfestigkeit	Bruchdehnung		Härte ¹⁾
	D ^{a)} [mm]	S ^{b)} [mm]			A [%]	A ₅₀ [%]	
O, H111	≤ 80	≤ 80	≤ 165	≤ 275	≥ 10	≥ 8	60
T6	≤ 80	≤ 80	≥ 485	≥ 540	≥ 7	≥ 6	150
T651	≤ 80	≤ 80	≥ 485	≥ 540	≥ 5	≥ 4	150
T73 ^{d)}	≤ 80	≤ 80	≥ 385	≥ 455	≥ 10	≥ 8	135
T7351 ^{d)}	≤ 80	≤ 80	≥ 385	≥ 455	≥ 8	≥ 6	135

thyssenkrupp Materials Services GmbH, thyssenkrupp Allee 1, 45143 Essen, Deutschland

T: 0201 844-553019, F: 0201 844-553017, www.thyssenkrupp-materials-services.com

Vorsitzender des Aufsichtsrats: Guido Kerkhoff

Vorstand: Joachim Limberg (Vorsitzender), Markus Bistram, Hans-Josef Hoß, Dr. Klaus Keysberg

Registergericht: Essen HRB 22760, USt-ID: DE811154735



Mechanische Eigenschaften bei Raumtemperatur (gezogene Rohre)

Lieferzustand	Maße	Dehngrenze	Zugfestigkeit	Bruchdehnung		Härte ¹⁾
	t ^{c)} [mm]	R _{p0,2} [N/mm ²]	R _m [N/mm ²]	A [%]	A ₅₀ [%]	HBW
O, H111	≤ 20	≤ 165	≤ 275	≥ 10	≥ 8	60
T6	≤ 20	≥ 485	≥ 540	≥ 7	≥ 6	150
T6510/T6511	≤ 20	≥ 485	≥ 540	≥ 5	≥ 4	150
T73 ^{d)}	≤ 20	≥ 385	≥ 455	≥ 10	≥ 8	135
T73510 ^{d)} /T73511 ^{d)}	≤ 20	≥ 385	≥ 455	≥ 8	≥ 6	135

Mechanische Eigenschaften bei Raumtemperatur (Bleche, Bänder und Platten)

Lieferzustand	Neurndicke	Dehngrenze	Zugfestigkeit	Bruchdehnung		Härte ¹⁾
	[mm]	R _{p0,2} [N/mm ²]	R _m [N/mm ²]	A ₅₀ [%]	A [%]	HBW
O	≥ 0,4–12,5	≤ 145	≤ 275	≥ 10	-	55
	> 12,5–75,0	-	≤ 275	-	≥ 9	
T6//T62/T651	≥ 0,4–0,8	≥ 460	≥ 525	≥ 6	-	157
	> 0,8–1,5	≥ 460	≥ 540	≥ 6	-	160
	> 1,5–3,0	≥ 470	≥ 540	≥ 7	-	161
	> 3,0–6,0	≥ 475	≥ 545	≥ 8	-	163
	> 6,0–12,5	≥ 460	≥ 540	≥ 8	-	160
	> 12,5–25,0	≥ 470	≥ 540	-	≥ 6	161
	> 25,0–50,0	≥ 460	≥ 530	-	≥ 5	158
	> 50,0–60,0	≥ 440	≥ 525	-	≥ 4	155
	> 60,0–80,0	≥ 420	≥ 495	-	≥ 4	147
	> 80,0–90,0	≥ 390	≥ 490	-	≥ 4	144
	> 90,0–100,0	≥ 360	≥ 460	-	≥ 3	135
	> 100,0–120,0	≥ 300	≥ 410	-	≥ 2	119
	> 120,0–150,0	≥ 260	≥ 360	-	≥ 2	104
	> 150,0–200,0	≥ 240	≥ 360	-	≥ 2	-
	> 200,0–300,0	≥ 220	≥ 360	-	≥ 1	-

Mechanische Eigenschaften bei Raumtemperatur (Bleche, Bänder und Platten) (fortgesetzt)

Lieferzustand	Nennstärke [mm]	Dehngrenze $R_{p0,2}$ [N/mm ²]	Zugfestigkeit R_m [N/mm ²]	Bruchdehnung		Härte ¹⁾ HBW
				A_{50} [%]	A [%]	
T652	> 150,0–200,0	≥ 240	≥ 360	≥ 2	-	-
	> 200,0–300,0	≥ 220	≥ 360	≥ 1	-	-
T76 ^{d)} /T7651 ^{d)}	≥ 1,5–3,0	≥ 425	≥ 500	≥ 7	-	149
	> 3,0–6,0	≥ 425	≥ 500	≥ 8	-	149
	> 6,0–12,5	≥ 415	≥ 490	≥ 7	-	146
T73 ^{d)} /T7351 ^{d)}	≥ 1,5–3,0	≥ 385	≥ 460	≥ 7	-	137
	> 3,0–6,0	≥ 385	≥ 460	≥ 8	-	137
	> 6,0–12,5	≥ 390	≥ 475	≥ 7	-	140
	> 12,5–25,0	≥ 390	≥ 475	-	≥ 6	140
	> 25,0–50,0	≥ 390	≥ 475	-	≥ 5	140
	> 50,0–60,0	≥ 360	≥ 455	-	≥ 5	133
	> 60,0–80,0	≥ 340	≥ 440	-	≥ 5	129
	> 80,0–100,0	≥ 340	≥ 430	-	≥ 5	126

Mechanische Eigenschaften bei Raumtemperatur (stranggepresste Stangen)

Lieferzustand	Maße		Dehngrenze $R_{p0,2}$ [N/mm ²]	Zugfestigkeit R_m [N/mm ²]	Bruchdehnung		Härte ¹⁾ HBW
	$D^{a)}$ [mm]	$S^{b)}$ [mm]			A [%]	A_{50} [%]	
O, H111	≤ 200	≤ 200	≤ 165	≤ 275	≥ 10	≥ 8	60
T6, T6510, T6511	≤ 25	≤ 25	≥ 480	≥ 540	≥ 7	≥ 5	150
	25 < D ≤ 100	25 < D ≤ 100	≥ 500	≥ 560	≥ 7	-	
	100 < D ≤ 150	100 < D ≤ 150	≥ 440	≥ 550	≥ 5	-	
	150 < D ≤ 200	150 < D ≤ 200	≥ 400	≥ 440	≥ 5	-	
T73, T73510, T73511	≤ 25	≤ 25	≥ 420	≥ 485	≥ 7	≥ 5	135
	25 < D ≤ 75	25 < D ≤ 75	≥ 405	≥ 475	≥ 7	-	
	75 < D ≤ 100	75 < D ≤ 100	≥ 390	≥ 470	≥ 6	-	
	100 < D ≤ 150	100 < D ≤ 150	≥ 360	≥ 440	≥ 6	-	

Mechanische Eigenschaften bei Raumtemperatur (stranggepresste Rohre)

Lieferzustand	Maße	Dehngrenze $R_{p0,2}$ [N/mm ²]	Zugfestigkeit R_m [N/mm ²]	Bruchdehnung		Härte ¹⁾ HBW
	$t^{c)}$ [mm]			A [%]	A ₅₀ [%]	
O, H111	≤ 10	≤ 165	≤ 275	≥ 10	-	60
T6, T6510, T6511	≤ 5	≥ 485	≥ 540	≥ 8	≥ 6	150
	5 < t ≤ 10	≥ 505	≥ 560	≥ 7	≥ 5	
	10 < t ≤ 50	≥ 495	≥ 560	≥ 6	≥ 4	
T73, T73510, T73511	≤ 5	≥ 400	≥ 470	≥ 7	≥ 5	135
	5 < t ≤ 10	≥ 420	≥ 485	≥ 8	≥ 6	
	10 < t ≤ 50	≥ 405	≥ 475	≥ 8	-	

Mechanische Eigenschaften bei Raumtemperatur (stranggepresste Profile)

Lieferzustand	Wanddicke	Dehngrenze $R_{p0,2}$ [N/mm ²]	Zugfestigkeit R_m [N/mm ²]	Bruchdehnung		Härte ¹⁾ HBW
	t [mm]			A [%]	A ₅₀ [%]	
T6, T6510, T6511	≤ 25	≥ 460	≥ 530	≥ 6	≥ 4	150
	25 < t ≤ 60	≥ 470	≥ 540	≥ 6	-	
T73, T73510, T73511	≤ 25	≥ 420	≥ 485	≥ 7	≥ 5	135

¹⁾ Nur zur Information

^{a)} D = Durchmesser von Rundstangen

^{b)} S = Schlüsselweite von Vierkant- und Sechskantstangen, Dicke von Rechteckstangen

^{c)} t = Wanddicke von Rohren

^{d)} Wert in Klammern gilt für Rohre

Anhaltsangaben für einige physikalische Eigenschaften

Dichte bei 20 °C [kg/dm ³]	Elektrische Leit- fähigkeit [MS/m]	Wärmeleitfähigkeit [W/m·K]	Spezifische Wär- mekapazität [J/kg·K]	Elastizitätsmodul [MPa]	Schubmodul [MPa]
2,80	19–23	130–160	862	72000	27100

Mittlerer linearer Wärmeausdehnungskoeffizient 10⁻⁶ K⁻¹

-50–20 °C	20–100 °C	20–200 °C	20–300 °C
21,6	23,4	24,3	25,2

Hinweise auf Temperaturen für die Wärmebehandlung

Weichglühen, Rekristallisationsglühen		
Temperatur	Aufheizzeit	Abkühlbedingungen
380–420 °C	2,0–3,0 h	≤ 30 °C/h bis 230 °C + 3–5h Haltezeit, unterhalb 230 °C an Luft

Aushärten			
Lösungsglühen	Abschrecken	Kaltauslagerung	Warmauslagern
470–480 °C	Wasser	Üblicherweise Warmauslagern	1. Stufe: 110 –125 °C, 12–24h 2. Stufe: 165 –185 °C, 4–6h

Verarbeitung/Schweißen

Der Werkstoff ist aufgrund des Kupfergehalts von 1,2–2,0 % anfällig für Heißrisse und wird daher üblicherweise nicht geschweißt. Das Fügen erfolgt bevorzugt durch Nieten, Schrauben und Kleben.

Bemerkungen

Der Werkstoff ist gemäß DIN EN 602 **nicht** für den Einsatz in Kontakt mit Lebensmitteln zugelassen.

Herausgeber

thyssenkrupp Materials Services GmbH
Technology, Innovation & Sustainability (TIS)
thyssenkrupp Allee 1
45143 Essen

Literaturhinweis

DIN EN 485-2 : 2016-10

Beuth Verlag GmbH, Postfach, D-10772 Berlin

DIN EN 573-3 : 2013-12

DIN EN 754-2 : 2017-02

DIN EN 755-2 : 2016-10

Aluminium-Werkstoff-Datenblätter
Aluminiumtaschenbuch Band 1 – 3

Aluminium-Verlag Marketing & Kommunikation GmbH
D-40003 Düsseldorf

Wichtiger Hinweis

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben über die Beschaffenheit oder Verwendbarkeit von Materialien bzw. Erzeugnissen sind keine Eigenschaftszusicherungen, sondern dienen der Beschreibung.

Die Angaben, mit denen wir Sie beraten wollen, entsprechen den Erfahrungen des Herstellers und unseren eigenen. Eine Gewähr für die Ergebnisse bei der Verarbeitung und Anwendung der Produkte können wir nicht übernehmen.