

| | | | | | | | | | | | |
|----------------------------------|-------------------------------------|--------------|-----------------|-------------|--------------------|-------------------|-----------------------------|------------|------------------|--|--|
| | Anodizado industrial | Excelente | | | | | | | | | |
| | Anodizado decorativo | No usado | | | | | | | | | |
| CONFORMADO | Plegado en caliente | Excelente | | | | | | | | | |
| | Plegado en frío | Excelente | | | | | | | | | |
| | Embutido / Repulsado | Bueno | | | | | | | | | |
| | Forjado | No usado | | | | | | | | | |
| | Mecanizado | Medio | | | | | | | | | |
| ENSAMBLAJE | Soldadura bajo atmósfera protectora | Excelente | | | | | | | | | |
| | Soldadura por resistencia | Buena | | | | | | | | | |
| CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS | | | | | | | | | | | |
| Estado Metalúrgico EN | Espesor (mm) | | Rm (Mpa) | | Rp0.2 (Mpa) | | Fact. Pleg. Min.Int. | | Alargam % | | |
| | desde | hasta | min. | max. | min. | 180 grados | 90 grados | A50 | | | |
| 0/H111 | 4 | 9 | 280 | - | 125 | 1.5 | - | 24 | | | |