

## AW-EAI99.5/E-AI

### Applications:

Très haute conductivité électrique, mise en forme facile.

### Caractéristiques:

Conducteurs électriques.

Valeurs de conductivité électrique spécifiques 20°C (m/Ωmm²)

Recuit 35,4-36,5

1/2-1/4 Dur 34,8-36,5

3/4 Dur 34,5-36,5



### Information technique

| Composición Química (% PESO)              |   |           |             |           |           |                      |      |      |      |       |            |
|---|---|-----------|-------------|-----------|-----------|----------------------|------|------|------|-------|------------|
| Elementos                                 | Si  | Fe        | Cu          | Mn        | Mg        | Cr                   | Ni   | Zn   | Ti   | Al    | Otros Cada |
| Min.                                      |   |           |             |           |           |                      |      |      |      |       |            |
| Max.                                      | 0.25  | 0.4       | 0.02        | 0.015     | 0.05      | 0.015                | 0.05 | 0.05 | 0.02 | Resto | 0.03       |
| POSIBILIDADES DE APLICACIÓN Y UTILIZACIÓN |   |           |             |           |           |                      |      |      |      |       |            |
| Estado metalúrgico                        |   |           |             |           |           |                      |      |      |      |       |            |
|   | Criterios                                   | Recocido  | Cuarto duro | Semiduro  | Duro      | Laminado en caliente |      |      |      |       |            |
| CORROSIÓN                                 | Resistencia a atmósfera normal              | Excelente | Excelente   | Excelente | Excelente | Excelente            |      |      |      |       |            |
|   | Resistencia a atmósfera industrial y marina | Excelente | Excelente   | Excelente | Excelente | Excelente            |      |      |      |       |            |
|   | Conductividad eléctrica                     | Excelente | Excelente   | Excelente | Excelente | Excelente            |      |      |      |       |            |

|                                  |                                     |              |              |              |              |                      |           |           |  |  |  |  |
|----------------------------------|-------------------------------------|--------------|--------------|--------------|--------------|----------------------|-----------|-----------|--|--|--|--|
| TRATAMIENTO SUPERFICIE           | Abrillantado                        | S/Aplicación | S/Aplicación | S/Aplicación | S/Aplicación | S/Aplicación         |           |           |  |  |  |  |
|                                  | Anodizado industrial                | S/Aplicación | S/Aplicación | S/Aplicación | S/Aplicación | S/Aplicación         |           |           |  |  |  |  |
|                                  | Anodizado decorativo                | S/Aplicación | S/Aplicación | S/Aplicación | S/Aplicación | S/Aplicación         |           |           |  |  |  |  |
| CONFORMADO                       | Plegado en caliente                 | Excelente    | Excelente    | Excelente    | Excelente    | Excelente            |           |           |  |  |  |  |
|                                  | Plegado en frío                     | Excelente    | Excelente    | Bueno        | Medio        | Excelente            |           |           |  |  |  |  |
|                                  | Embutido / Repulsado                | Excelente    | Bueno        | Bueno        | Débil        | S/Aplicación         |           |           |  |  |  |  |
|                                  | Forjado                             | S/Aplicación | S/Aplicación | S/Aplicación | S/Aplicación | Excelente            |           |           |  |  |  |  |
|                                  | Mecanizado                          | Malo         | Malo         | Medio        | Medio        | Malo                 |           |           |  |  |  |  |
| ENSAMBLAJE                       | Soldadura bajo atmósfera protectora | Excelente    | Excelente    | Excelente    | Excelente    | Excelente            |           |           |  |  |  |  |
|                                  | Soldadura por resistencia           | Buena        | Excelente    | Excelente    | Excelente    | Buena                |           |           |  |  |  |  |
| <b>CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS</b> |                                     |              |              |              |              |                      |           |           |  |  |  |  |
| 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                           | 8                                   | 150          | 65           | 95           | Max 55       | -                    | -         | 20        |  |  |  |  |
| H22                              | 1                                   | 6            | 90           | 130          | 60           | -                    | 0.8       | 9         |  |  |  |  |
| H24                              | 1                                   | 6            | 100          | 140          | 80           | -                    | 1         | 7         |  |  |  |  |
| H26                              | 1                                   | 3            | 130          | 170          | 110          | -                    | 1.5       | 4         |  |  |  |  |
| H18                              | 1                                   | 2            | 160          | -            | 140          | -                    | 3.5       | 3         |  |  |  |  |