

EN AW 5052 är saltvatten-/korrosionsbeständig.
Hårdare än 1050, men fortfarande bra
formbarhet.
Lämplig för maskinbearbetning och svetsning.
Lämplig för anodisering, men inte dekorativt.

LEGERINGSSAMMANSÄTTNING

GRUNDÄMNE	ANDEL I PROCENT
Järn (Fe)	0.40
Kisel (Si)	0.25
Zink (Zn)	0.10
Magnesium (Mg)	2.20-2.80
Titan (Ti)	-
Mangan (Mn)	0.10
Koppar (Cu)	0.10
Krom (Cr)	0.15 - 0.35
Övrigt	0.15
Aluminium (Al)	Rest.

TILLSTÅND

De vanligaste tillstånd för 5052 är:

- O/H111 – Glödmat och lättkallbearbetat
- H14 – Avser präglad eller mönstrad plåt
- H22/32–Härdbearbetat & anlöpt 1/4-hårt

PRODUKTER

- Coil
- Slät Plåt

GENERELLA FYSISKA EGENSKAPER

EGENSKAP	VÄRDE
Densitet	2.70 g/cm ³
Smältpunkt	605-650 °C **
Längdutvidgningskoefficient	23,7 x10 ⁻⁶ /K
Elasticitetsmodul	70 GPa
Värmeledningsförmåga	201 W/m.K
El.ledningsförmåga	0.044 x10 ⁻⁶ Ω .m

MEKANISKA EGENSKAPER

EGENSKAP	VÄRDE
Förlängningsgräns	66 - 221 MPa
Brottgräns	173 - 269 MPa
Brinell hårdhet	47 HB
Brottförlängning	2-19 Min %

Ovan egenskaper gäller för H22-tillstånd och är riktvärden

ÖVRIGA EGENSKAPER

Bockning – Mycket bra
Svetsning – Mycket bra
Lödning – Inte lämplig
Bearbetning – Bra
Anodisering – Lämplig