

AMAG Kernwerkstoffe

Bezeichnung	%Si	%Fe	%Cu	%Mn	%Mg	%Zn	%Ti
AMAG TopClad®; Naturharte Legierungen gemäß EN 573-3							
3003	0,6	0,7	0,05 - 0,20	1,0 - 1,5	0,05	0,10	0,05
3004	0,30	0,7	0,25	1,0 - 1,5	0,8 - 1,3	0,25	0,05
3005	0,6	0,7	0,30	1,0 - 1,5	0,20 - 0,6	0,25	0,10
3103	0,50	0,7	0,10	0,9 - 1,5	0,30	0,20	0,05
3105	0,6	0,7	0,30	0,30 - 0,8	0,20 - 0,8	0,40	0,10
AMAG TopClad® LL (LongLife)							
LL-3503	0,2	0,25	0,20 - 0,60	0,7 - 1,2	0,10 - 0,30	0,10	0,10 - 0,25
LL-3505	0,3	0,40	0,20 - 0,40	1,0 - 1,5	0,20 - 0,45	0,15	0,15
LL-3535	0,4	0,45	0,50 - 0,70	0,5 - 1,0	0,10 - 0,30	0,15	0,15
LL-93003	0,6	0,70	0,30 - 0,70	1,0 - 1,5	0,10	0,15	0,15
LL-93005	0,2	0,30	0,30 - 0,70	0,8 - 1,2	0,15- 0,35	0,10	0,05 - 0,15
AMAG TopClad® HS (High strength); Aushärtbare Legierungen gemäß EN 573-3							
6060	0,30 - 0,6	0,10 - 0,30	0,10	0,10	0,35 - 0,6	0,15	0,10
6063	0,20 - 0,6	0,35	0,10	0,10	0,45 - 0,9	0,10	0,10
6951	0,20 - 0,50	0,8	0,15 - 0,40	0,10	0,40 - 0,8	0,20	0,05
AMAG TopClad® UHS (Ultra High Strength); Aushärtbare Legierungen gemäß EN 573-3							
7020	0,35	0,40	0,20	0,05 - 0,50	1,0 - 1,4	4,0 - 5,0	0,05

AMAG Plattierwerkstoffe

Bezeichnung	%Si	%Fe	%Cu	%Mn	%Mg	%Zn	%Ti
Plattierwerkstoffe für Vakuum-Löten gemäß EN 573-3							
4004	9,0 - 10,5	0,8	0,25	0,10	1,0 - 2,0	0,20	0,05
4104	9,0 - 10,5	0,8	0,25	0,10	1,0 - 2,0	0,20	0,05 *
<small>* beinhaltet 0,02 – 0,20 Bi%</small>							
Plattierwerkstoffe für CAB-Löten gemäß EN 573-3							
4343	6,8 - 8,2	0,8	0,25	0,10	0,05	0,20	0,05
4045	9,0 - 11,0	0,8	0,30	0,05	0,05	0,10	0,20
4047A	11,0 - 13,0	0,6	0,30	0,15	0,10	0,20	0,15
AMAG Zn-legierte Plattierwerkstoffe							
4343.ZN	6,8 - 8,2	0,8	0,25	0,10	0,05	0,8 - 1,2	0,05
4045.ZN	9,0 - 11,0	0,8	0,30	0,05	0,05	0,8 - 1,2	0,20
Plattierwerkstoffe als Korrosionsschutz gemäß EN 573-3							
1050A	0,25	0,40	0,05	0,05	0,05	0,07	0,05
7072	0,7 Si + Fe		0,10	0,10	0,10	0,8 - 1,3	0,05

Mechanische Werte im Lieferzustand

Bezeichnung	Zustand	R _{p0,2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅₀ [%]
AMAG TopClad®				
3003	O	50	105	35
3003	H14	150	160	5
3004	O	65	145	22
3004	H14	215	240	5
3103	O	40	105	35
3103	H12	125	130	16
3105	O	55	140	25
AMAG TopClad® LL (LongLife)				
LL-3503	O	50	130	25
LL-3505	O	55	140	23
LL-3505	H24	180	210	10
LL-3535	O	55	135	25
LL-93003	O	45	25	27
LL-93005	O	55	140	22
AMAG TopClad® HS (High Strength)				
6063, 6060	O	40	95	30
6951	O	40	110	25
AMAG TopClad® UHS (Ultra High Strength)				
7020	O	65	150	15

Dimension und Ausführung

	Bänder	Bleche
Dicke	0,3 bis 4,0 mm	0,4 bis 8,0 mm
Breite	55 bis 1530 mm	100 bis 1530 mm
Länge		max. 8000 mm (für Dicken ≤ 2,5 mm)
		max. 4400 mm (für Dicken ≤ 4,0 mm)
		max. 7300 mm (für Dicken ≤ 4,0 mm)
Toleranzen	nach DIN; EN; ASME	
Innendurchmesser	300; 400; 500; 600 mm	
Außendurchmesser	1900 mm	
Oberfläche	matt; fein matt	
Längskanten	besäumt	besäumt; gesägt
Plattierung	einseitig; beidseitig	
	beidseitig mit unterschiedlichen Plattierwerkstoffen	
Plattierschicht	1,5 % bis 20 %	
Plattierschichttoleranzen	Plattierschichtdicke 1,5 % - 4,0 %: ± 0,6 %	
	Plattierschichtdicke 4,0 % - 6,0 %: ± 1,0 %	
	Plattierschichtdicke 6,0 % - 12,0 %: ± 1,5 %	
	Plattierschichtdicke 12,0 % - 20,0 %: ± 2,0 %	
Markierung	Zebra-Walzmarkierung	
	Tintenmarkierung	