

5 - ALAŞIMLARIN LİSTESİ VE MEKANİK ÖZELLİKLERİ

ÇİZELGE 1 - Alaşım : EN AW - 1050A [Al 99,5]	4
ÇİZELGE 2 - Alaşım : EN AW - 1070A [Al 99,7]	7
ÇİZELGE 3 - Alaşım : EN AW - 1200 [Al 99,0]	6
ÇİZELGE 4 - Alaşım : EN AW - 1350 [EAl 99,5]	7
ÇİZELGE 5 - Alaşım : EN AW - 2007 [Al Cu4PbMgMn]	8
ÇİZELGE 6 - Alaşım : EN AW - 2011 [Al Cu6BiPb]	9
ÇİZELGE 7 - Alaşım : EN AW - 2011A [Al Cu6BiPb(A)]	10
ÇİZELGE 8 - Alaşım : EN AW - 2014 [Al Cu4SiMg]	11
ÇİZELGE 9 - Alaşım : EN AW - 2014A [Al Cu4SiMg(A)]	12
ÇİZELGE 10 - Alaşım : EN AW - 2017A [Al Cu4MgSi(A)]	13
ÇİZELGE 11 - Alaşım : EN AW - 2024 [Al Cu4Mg1]	14
ÇİZELGE 12 - Alaşım : EN AW - 2030 [Al Cu4PbMg]	15
ÇİZELGE 13 - Alaşım : EN AW - 3003 [Al Mn1Cu]	16
ÇİZELGE 14 - Alaşım : EN AW - 3103 [Al Mn1]	17
ÇİZELGE 15 - Alaşım : EN AW - 5005 [Al Mg1(B)]	18
ÇİZELGE 16 - Alaşım : EN AW - 5005A [Al Mg1(C)]	19
ÇİZELGE 17 - Alaşım : EN AW - 5051A [Al Mg2(B)]	20
ÇİZELGE 18 - Alaşım : EN AW - 5251A [Al Mg2]	21
ÇİZELGE 19 - Alaşım : EN AW - 5052 [Al Mg2,5]	22
ÇİZELGE 20 - Alaşım : EN AW - 5154A [Al Mg3,5(A)]	23
ÇİZELGE 21 - Alaşım : EN AW - 5454 [Al Mg3Mn]	24
ÇİZELGE 22 - Alaşım : EN AW - 5754 [Al Mg3]	25
ÇİZELGE 23 - Alaşım : EN AW - 5019A [Al Mg5]	26
ÇİZELGE 24 - Alaşım : EN AW - 5083 [Al Mg4,5Mn0,7]	27
ÇİZELGE 25 - Alaşım : EN AW - 5086 [Al Mg4]	28
ÇİZELGE 26 - Alaşım : EN AW - 6101A [EAl MgSi(A)]	29
ÇİZELGE 27 - Alaşım : EN AW - 6101B [EAl MgSi(B)]	30
ÇİZELGE 28 - Alaşım : EN AW - 6005 [Al SiMg]	31
ÇİZELGE 29 - Alaşım : EN AW - 6005A [Al SiMg(A)]	32
ÇİZELGE 30 - Alaşım : EN AW - 6106 [Al MgSiMn]	33
ÇİZELGE 31 - Alaşım : EN AW - 6012 [Al MgSiPb]	34
ÇİZELGE 32 - Alaşım : EN AW - 6018 [Al Mg1SiPbMn]	35
ÇİZELGE 33 - Alaşım : EN AW - 6351 [Al SiMg0,5 Mn]	36
ÇİZELGE 34 - Alaşım : EN AW - 6060 [Al MgSi]	37
ÇİZELGE 35 - Alaşım : EN AW - 6061 [Al Mg1SiCu]	38
ÇİZELGE 36 - Alaşım : EN AW - 6261 [Al Mg1SiCu(A)]	39
ÇİZELGE 37 - Alaşım : EN AW - 6062 [Al Mg1SiPb]	40
ÇİZELGE 38 - Alaşım : EN AW - 6063 [Al Mg0,7Si]	41
ÇİZELGE 39 - Alaşım : EN AW - 6063A [Al Mg0,7Si(A)]	42
ÇİZELGE 40 - Alaşım : EN AW - 6463 [Al Mg0,7Si(B)]	43
ÇİZELGE 41 - Alaşım : EN AW - 6081 [Al Si0,9MgMn]	44
ÇİZELGE 42 - Alaşım : EN AW - 6082 [Al Si1Mg Mn]	45
ÇİZELGE 43 - Alaşım : EN AW - 7003 [Al Zn6Mg0,8Zr]	46
ÇİZELGE 44 - Alaşım : EN AW - 7005 [Al Zn4,5Mg1,5Mn]	47
ÇİZELGE 45 - Alaşım : EN AW - 7020 [Al Zn4,5Mg1]	48
ÇİZELGE 46 - Alaşım : EN AW - 7022 [Al Zn5Mg3Cu]	49
ÇİZELGE 47 - Alaşım : EN AW - 7049A [Al Zn8MgCu]	50
ÇİZELGE 48 - Alaşım : EN AW - 7075 [Al Zn 5,5 Mg Cu]	51

ÇİZELGE 1 - Alaşım : EN AW - 1050A [Al 99,5]

Ekstrüzyonla imâl Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
F ⁴⁾ , H112	Çapların tümü	Paralel yüzler arasındaki mesafelerin tümü	60	-	20	-	25	23
O, H111	Çapların tümü	Paralel yüzler arasındaki mesafelerin tümü	60	95	20	-	25	23
Ekstrüzyonla Imâl Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
F ⁴⁾ , H112	Et kalınlıklarının tümü	60	-	20	-	25	23	
O, H111	Et kalınlıklarının tümü	60	95	20	-	25	23	
Ekstrüzyonla Imâl Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
F ⁴⁾ , H112	Et kalınlıklarının tümü	60	-	20	-	25	23	
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 4) "F" temperi: Özellik değerleri sadece bilgi içindir.</p>								

ÇİZELGE 2 - Alaşım : EN AW - 1070A [Al 99,7]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
F, H112 ⁴⁾	Çapların tümü	Paralel yüzler arasındaki mesafelerin tümü	60	-	20	-	25	23
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru. Belirtilmemiş								
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil. Belirtilmemiş.								
1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 4) "F" temperi: Özellik değerleri sadece bilgi içindir.								

ÇİZELGE 3 - Alaşım : EN AW - 1200 [Al 99,0]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		R _m (MPa)		R _{p0,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
F ⁴⁾ , H112	Çapların tümü	Paralel yüzler arasındaki mesafelerin tümü	75	-	25	-	20	18
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm)		R _m (MPa)		R _{p0,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	e ³⁾		min	max	min	max	min	min
F ⁴⁾ , H112	Et kalınlıklarının tümü		75	-	25	-	20	18
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm)		R _m (MPa)		R _{p0,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	e ³⁾		min	max	min	max	min	min
F ⁴⁾ , H112	Et kalınlıklarının tümü		75	-	25	-	20	18
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 4) "F" temperi: Özellik değerleri sadece bilgi içindir.</p>								

ÇİZELGE 4 - Alaşım : EN AW - 1350 [EAI 99,5]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk ¹¹⁾								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A ₅₀ (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
F ⁴⁾ , H112	Çapların tümü	Paralel yüzler arasındaki mesafelerin tümü	60	-	-	-	25	23
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru ¹¹⁾								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
F ⁴⁾ , H112	Et kalınlıklarının tümü	60	-	-	-	25	23	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil ¹¹⁾								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
F ⁴⁾ , H112	Et kalınlıklarının tümü	60	-	-	-	25	23	
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 4) "F" temperi: Özellik değerleri sadece bilgi içindir. 11) Elektrik iletkenliği $\gamma \geq 35,4$ MS/m</p>								

ÇİZELGE 5 - Alaşım : EN AW - 2007 [Al Cu4PbMgMn]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
T4, T4510, T4511 ⁵⁾	≤ 80	≤ 80	370	-	250	-	8	6
	80 < D ≤ 200	80 < S ≤ 200	340	-	220	-	8	-
	200 < D ≤ 250	200 < S ≤ 250	330	-	210	-	7	-
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
T4, T4510, T4511 ⁵⁾	≤ 25	370	-	250	-	8	6	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
T4, T4510, T4511 ⁵⁾	≤ 30	370	-	250	-	8	6	
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 5) Özellikler basınçlı su verme ile sertleşme yoluyla elde edilir.</p>								

ÇİZELGE 6 - Alaşım : EN AW - 2011 [Al Cu6BiPb]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
T4 ⁵⁾	≤ 200	≤ 60	275	-	125	-	14	12
T6 ⁵⁾	≤ 75 75 < D ≤ 200	≤ 60	310	-	230	-	8	6
			295	-	195	-	6	-
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
T6 ⁵⁾	≤ 25	310	-	230	-	6	4	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil. Belirtilmemiş.								
1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 5) Özellikler basınçlı su verme ile sertleşme yoluyla elde edilir.								

ÇİZELGE 7 - Alaşım : EN AW - 2011A [Al Cu6BiPb(A)]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
T4 ⁵⁾	≤ 200	≤ 60	275	-	125	-	14	12
T6 ⁵⁾	≤ 75 75 < D ≤ 200	≤ 60 -	310	-	230	-	8	6
			295	-	195	-	6	-
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
T6 ⁵⁾	≤ 25	310	-	230	-	6	4	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru. Belirtilmemiş.								
1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 5) Özellikler basınçlı su verme ile sertleşme yoluyla elde edilir.								

ÇİZELGE 8 - Alaşım : EN AW - 2014 [Al Cu4SiMg]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%) min	A _{50mm} (%) min
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max		
O,H111	≤ 200	≤ 200	-	250	-	135	12	10
T4, T4510, T4511	≤ 25	≤ 25	370	-	230	-	13	11
	25 < D ≤ 75	25 < S ≤ 75	410	-	270	-	12	-
	75 < D ≤ 150	75 < S ≤ 150	390	-	250	-	10	-
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	350	-	230	-	8	-
T6,T6510, T6511	≤ 25	≤ 25	415	-	370	-	6	5
	25 < D ≤ 75	25 < S ≤ 75	460	-	415	-	7	-
	75 < D ≤ 150	75 < S ≤ 150	465	-	420	-	7	-
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	430	-	350	-	6	-
	200 < D ≤ 250	200 < S ≤ 250	420	-	320	-	5	-
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%) min	A _{50mm} (%) min	
		min	max	min	max			
O,H111	≤ 20	-	250	-	135	12	10	
T4, T4510, T4511	≤ 20	370	-	230	-	11	10	
T6, T6510, T6511	≤ 10	415	-	370	-	7	5	
	10 < e ≤ 40	450	-	400	-	6	4	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil ¹⁰⁾								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%) min	A _{50mm} (%) min	
		min	max	min	max			
O,H111	Et kalınlıklarının tümü	-	250	-	135	12	10	
T4, T4510, T4511	≤ 25	370	-	230	-	11	10	
	25 < e ≤ 75	410	-	270	-	10	-	
T6, T6510, T6511	≤ 25	415	-	370	-	7	5	
	25 < e ≤ 75	460	-	415	-	7	-	
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 10) Bir profilin kesitinde, birden fazla grupta belirtilen özellik değerleri olan farklı kalınlıklar varsa, bütün profil kesiti için belirlenmiş en düşük değer geçerli olarak dikkate alınmalıdır.</p>								

ÇİZELGE 9 - Alaşım : EN AW - 2014A [Al Cu4SiMg(A)]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
O,H111	≤ 200	≤ 200	-	250	-	135	12	10
T4, T4510, T4511	≤ 25	≤ 25	370	-	230	-	13	11
	25 < D ≤ 75	25 < S ≤ 75	410	-	270	-	12	-
	75 < D ≤ 150	75 < S ≤ 150	390	-	250	-	10	-
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	350	-	230	-	8	-
T6,T6510, T6511	≤ 25	≤ 25	415	-	370	-	6	5
	25 < D ≤ 75	25 < S ≤ 75	460	-	415	-	7	-
	75 < D ≤ 150	75 < S ≤ 150	465	-	420	-	7	-
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	430	-	350	-	6	-
	200 < D ≤ 250	200 < S ≤ 250	420	-	320	-	5	-
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
O,H111	≤ 20	-	250	-	135	12	10	
T4, T4510, T4511	≤ 20	370	-	230	-	11	10	
T6, T6510, T6511	≤ 10	415	-	370	-	7	5	
	10 < e ≤ 40	450	-	400	-	6	4	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil ¹⁰⁾								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
O,H111	Et kalınlıklarının tümü	-	250	-	135	12	10	
T4, T4510, T4511	≤ 25	370	-	230	-	11	10	
	25 < e ≤ 75	410	-	270	-	10	-	
T6, T6510, T6511	≤ 25	415	-	370	-	7	5	
	25 < e ≤ 75	460	-	415	-	7	-	
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 10) Bir profilin kesitinde, birden fazla grupta belirtilen özellik değerleri olan farklı kalınlıklar varsa, bütün profil kesiti için belirlenmiş en düşük değer geçerli olarak dikkate alınmalıdır.</p>								

ÇİZELGE 10 - Alaşım : EN AW - 2017A [Al Cu4MgSi(A)]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%) min	A _{50mm} (%) min
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max		
O,H111	≤ 200	≤ 200	-	250	-	135	12	10
T4, T4510, T4511 ⁵⁾	≤ 25	≤ 25	380	-	260	-	12	10
	25 < D ≤ 75	25 < S ≤ 75	400	-	270	-	10	-
	75 < D ≤ 150	75 < S ≤ 150	390	-	260	-	9	-
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	370	-	240	-	8	-
	200 < D ≤ 250	200 < S ≤ 250	360	-	220	-	7	-
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%) min	A _{50mm} (%) min	
		min	max	min	max			
O,H111	≤ 20	-	250	-	135	12	10	
T4, T4510, T4511 ⁵⁾	≤ 10	380	-	260	-	12	10	
	10 < e ≤ 75	400	-	270	-	10	8	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%) min	A _{50mm} (%) min	
		min	max	min	max			
T4, T4510, T4511 ⁵⁾	≤ 30	380	-	260	-	10	8	
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 5) Özellikler basınçlı su verme ile sertleşme yoluyla elde edilir.</p>								

ÇİZELGE 11 - Alaşım : EN AW - 2024 [Al Cu4Mg1]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%) min	A _{50mm} (%) min
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max		
O,H111	≤ 200	≤ 200	-	250	-	135	12	10
T3, T3510, T3511	≤ 50	≤ 50	450	-	310	-	8	6
	50 < D ≤ 100	50 < S ≤ 100	440	-	300	-	8	-
	100 < D ≤ 200	100 < S ≤ 200	420	-	280	-	8	-
	200 < D ≤ 250	200 < S ≤ 250	400	-	270	-	8	-
T8, T8510, T8511	≤ 150	≤ 150	455	-	380	-	5	4
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%) min	A _{50mm} (%) min	
		min	max	min	max			
O,H111	≤ 30	-	250	-	150	12	10	
T3, T3510, T3511	≤ 30	420	-	290	-	8	6	
T8,T8510, T8511	≤ 30	455	-	380	-	5	4	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil ¹⁰⁾								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%) min	A _{50mm} (%) min	
		min	max	min	max			
O,H111	-	-	250	-	150	12	10	
T3, T3510, T3511	≤ 15	395	-	290	-	8	6	
	15 ≤ e ≤ 50	420	-	290	-	8	-	
T8,T8510, T8511	≤ 50	455	-	380	-	5	4	
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 10) Bir profilin kesitinde, birden fazla grupta belirtilen özellik değerleri olan farklı kalınlıklar varsa, bütün profil kesiti için belirlenmiş en düşük değer geçerli olarak dikkate alınmalıdır.</p>								

ÇİZELGE 12 - Alaşım : EN AW - 2030 [Al Cu4PbMg]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
T4, T4510, T4511 ⁵⁾	≤ 80	≤ 80	370	-	250	-	8	6
	80 < D ≤ 200	80 < S ≤ 200	340	-	220	-	8	-
	200 < D ≤ 250	200 < S ≤ 250	330	-	210	-	7	-
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	e ³⁾		min	max	min	max	min	min
T4, T4510, T4511 ⁵⁾	≤ 25		370	-	250	-	8	6
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	e ³⁾		min	max	min	max	min	min
T4, T4510, T4511 ⁵⁾	≤ 30		370	-	250	-	8	6
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 5) Özellikler basınçlı su verme ile sertleşme yoluyla elde edilir.</p>								

ÇİZELGE 13 - Alaşım : EN AW - 3003 [Al Mn1Cu]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
F ⁴⁾ , H112	Çapların tümü	Paralel yüzler arasındaki mesafelerin tümü	95	-	35	-	25	20
O, H111	Çapların tümü	Paralel yüzler arasındaki mesafelerin tümü	95	135	35	-	25	20
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
F ⁴⁾ , H112	Et kalınlıklarının tümü	95	-	35	-	25	20	
O, H111	Et kalınlıklarının tümü	95	135	35	-	25	20	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
F ⁴⁾ , H112	Et kalınlıklarının tümü	95	-	35	-	25	20	
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 4) "F" temperi: Özellik değerleri sadece bilgi içindir.</p>								

ÇİZELGE 14 - Alaşım : EN AW - 3103 [Al Mn1]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
F ⁴⁾ , H112	Çapların tümü	Paralel yüzler arasındaki mesafelerin tümü	95	-	35	-	25	20
O, H111	Çapların tümü	Paralel yüzler arasındaki mesafelerin tümü	95	135	35	-	25	20
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
F ⁴⁾ , H112	Et kalınlıklarının tümü	95	-	35	-	25	20	
O, H111	Et kalınlıklarının tümü	95	135	35	-	25	20	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
F ⁴⁾ , H112	Et kalınlıklarının tümü	95	-	35	-	25	20	
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 4) "F" temperi: Özellik değerleri sadece bilgi içindir.</p>								

ÇİZELGE 15 - Alaşım : EN AW - 5005 [Al Mg1(B)]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	main
F ⁴⁾ , H112	Çapların tümü	Paralel yüzler arasındaki mesafelerin tümü	100	-	40	-	18	16
O, H111	Çapların tümü	Paralel yüzler arasındaki mesafelerin tümü	100	150	40	-	20	18
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
F ⁴⁾ , H112	Et kalınlıklarının tümü	100	-	40	-	18	16	
O, H111	Et kalınlıklarının tümü	100	150	40	-	20	18	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
F ⁴⁾ , H112	Et kalınlıklarının tümü	100	-	40	-	18	16	
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 4) "F" temperi: Özellik değerleri sadece bilgi içindir.</p>								

ÇİZELGE 16 - Alaşım : EN AW - 5005A [Al Mg1(C)]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
F ⁴⁾ , H112	Çapların tümü	Paralel yüzler arasındaki mesafelerin tümü	100	-	40	-	18	16
O, H111	Çapların tümü	Paralel yüzler arasındaki mesafelerin tümü	100	150	40	-	20	18
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
F ⁴⁾ , H112	Et kalınlıklarının tümü	100	-	40	-	18	16	
O, H111	Et kalınlıklarının tümü	100	150	40	-	20	18	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
F ⁴⁾ , H112	Et kalınlıklarının tümü	100	-	40	-	18	16	
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 4) "F" temperi: Özellik değerleri sadece bilgi içindir.</p>								

ÇİZELGE 17 - Alaşım : EN AW - 5051A [Al Mg₂(B)]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
F ⁴⁾ , H112	Çapların tümü	Paralel yüzler arasındaki mesafelerin tümü	150	-	50	-	16	14
O, H111	Çapların tümü	Paralel yüzler arasındaki mesafelerin tümü	150	200	50	-	18	16
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
F ⁴⁾ , H112	Et kalınlıklarının tümü	150	-	50	-	16	14	
O, H111	Et kalınlıklarının tümü	150	200	50	-	18	16	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
F ⁴⁾ , H112	Et kalınlıklarının tümü	150	-	50	-	16	14	
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 4) "F" temperi: Özellik değerleri sadece bilgi içindir.</p>								

ÇİZELGE 18 - Alaşım : EN AW - 5251A [Al Mg2]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
F ⁴⁾ , H112	Çapların tümü	Paralel yüzler arasındaki mesafelerin tümü	160	-	60	-	16	14
O, H111	Çapların tümü	Paralel yüzler arasındaki mesafelerin tümü	160	220	60	-	17	15
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
F ⁴⁾ , H112	Et kalınlıklarının tümü	160	-	60	-	16	14	
O, H111	Et kalınlıklarının tümü	160	220	60	-	17	15	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
F ⁴⁾ , H112	Et kalınlıklarının tümü	160	-	60	-	16	14	
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 4) "F" temperi: Özellik değerleri sadece bilgi içindir.</p>								

ÇİZELGE 19 - Alaşım : EN AW - 5052 [Al Mg2,5]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
F ⁴⁾ , H112	Çapların tümü	Paralel yüzler arasındaki mesafelerin tümü	170	-	70	-	15	13
O, H111	Çapların tümü	Paralel yüzler arasındaki mesafelerin tümü	170	230	70	-	17	15
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
F ⁴⁾ , H112	Et kalınlıklarının tümü	170	-	70	-	15	13	
O, H111	Et kalınlıklarının tümü	170	230	70	-	17	15	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
F ⁴⁾ , H112	Et kalınlıklarının tümü	170	-	70	-	15	13	
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 4) "F" temperi: Özellik değerleri sadece bilgi içindir.</p>								

ÇİZELGE 20 - Alaşım : EN AW - 5154A [Al Mg3,5(A)]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
F ⁴⁾ , H112	≤ 200	≤ 200	200	-	85	-	16	14
O,H111	≤ 200	≤ 200	200	275	85	-	18	16
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
F ⁴⁾ , H112	≤ 25	200	-	85	-	16	14	
O,H111	≤ 25	200	275	85	-	18	16	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
F ⁴⁾ , H112	≤ 25	200	-	85	-	16	14	
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 4) "F" temperi: Özellik değerleri sadece bilgi içindir.</p>								

ÇİZELGE 21 - Alaşım : EN AW - 5454 [Al Mg3Mn]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
F ⁴⁾ , H112	≤ 200	≤ 200	200	-	85	-	16	14
O,H111	≤ 200	≤ 200	200	275	85	-	18	16
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
F ⁴⁾ , H112	≤ 25	200	-	85	-	16	14	
O,H111	≤ 25	200	275	85	-	18	16	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
F ⁴⁾ , H112	≤ 25	200	-	85	-	16	14	
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 4) "F" temperi: Özellik değerleri sadece bilgi içindir.</p>								

ÇİZELGE 22 - Alaşım : EN AW - 5754 [Al Mg3]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
F ⁴⁾ , H112	≤ 150	≤ 150	180	-	80	-	14	12
	150 < D < 250	150 < S < 250	180	-	70	-	13	-
O,H111	≤ 150	≤ 150	180	250	80	-	17	15
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
F ⁴⁾ , H112	≤ 25	180	-	80	-	14	12	
O,H111	≤ 25	180	250	80	-	17	15	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
F ⁴⁾ , H112	≤ 25	180	-	80	-	14	12	
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 4) "F" temperi: Özellik değerleri sadece bilgi içindir.</p>								

ÇİZELGE 23 - Alaşım : EN AW - 5019A [Al Mg5]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%) min	A _{50mm} (%) min
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max		
F ⁴⁾ , H112	≤ 200	≤ 200	250	-	110	-	14	12
O,H111	≤ 200	≤ 200	250	320	110	-	15	13
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%) min	A _{50mm} (%) min	
		min	max	min	max			
F ⁴⁾ , H112	≤ 30	250	-	110	-	14	12	
O,H111	≤ 30	250	320	110	-	15	13	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%) min	A _{50mm} (%) min	
		min	max	min	max			
F ⁴⁾ , H112	≤ 30	250	-	110	-	14	12	
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 4) "F" temperi: Özellik değerleri sadece bilgi içindir.</p>								

ÇİZELGE 24 - Alaşım : EN AW - 5083 [Al Mg4,5Mn0,7]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
F ⁴⁾ , H112	< 200 200 < D < 250	< 200 200 < S < 250	270	-	110	-	12	10
			260	-	110	-	12	-
O,H111	≤ 200	≤ 200	270	350	110	-	14	12
H112	≤ 200	≤ 200	270	-	125	-	12	10
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
F ⁴⁾ , H112	Et kalınlıklarının tümü	270	-	110	-	12	10	
O,H111	Et kalınlıklarının tümü	270	350	110	-	12	10	
H112	Et kalınlıklarının tümü	270	-	125	-	12	10	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
F ⁴⁾ , H112	Et kalınlıklarının tümü	270	-	110	-	12	10	
H112	Et kalınlıklarının tümü	270	-	125	-	12	10	
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 4) "F" temperi: Özellik değerleri sadece bilgi içindir.</p>								

ÇİZELGE 25 - Alaşım : EN AW - 5086 [Al Mg4]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
F ⁴⁾ , H112	≤ 250	≤ 250	240	-	95	-	12	10
O,H111	≤ 200	≤ 200	240	320	95	-	18	15
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
F ⁴⁾ , H112	Et kalınlıklarının tümü	240	-	95	-	12	10	
O,H111	Et kalınlıklarının tümü	240	320	95	-	18	15	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
F ⁴⁾ , H112	Et kalınlıklarının tümü	240	-	95	-	12	10	
1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 4) "F" temperi: Özellik değerleri sadece bilgi içindir.								

ÇİZELGE 26 - Alaşım : EN AW - 6101A [EAl MgSi(A)]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
T6 ⁵⁾	≤ 150	≤ 150	200	-	170	-	10	8
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
T6 ⁵⁾	≤ 25	200	-	170	-	10	8	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
T6 ⁵⁾	≤ 50	200	-	170	-	10	8	
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 5) Özellikler basınçlı su verme ile sertleşme yoluyla elde edilir.</p>								

ÇİZELGE 27 - Alaşım : EN AW - 6101B [EAl MgSi(B)]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
T6 ⁵⁾⁶⁾	-	≤ 15	215	-	160	-	8	6
T7 ⁵⁾⁷⁾	-	≤ 15	170	-	120	-	12	10
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
T6 ⁵⁾⁶⁾	≤ 15	215	-	160	-	8	6	
T7 ⁵⁾⁷⁾	≤ 15	170	-	120	-	12	10	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
T6 ⁵⁾⁶⁾	≤ 15	215	-	160	-	8	6	
T7 ⁵⁾⁷⁾	≤ 15	170	-	120	-	12	10	
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 5) Özellikler basınçlı su verme ile sertleşme yoluyla elde edilir. 6) Elektrik iletkenliği $\gamma \geq 30$ MS/m 7) Elektrik iletkenliği $\gamma \geq 32$ MS/m</p>								

ÇİZELGE 28 - Alaşım : EN AW - 6005 [Al SiMg]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
T6 ⁵⁾⁶⁾	≤ 25	≤ 25	270	-	225	-	10	8
	25 < D ≤ 50	25 < S ≤ 50	270	-	225	-	8	-
	50 < D ≤ 100	50 < S ≤ 100	260	-	215	-	8	-
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
T6 ⁵⁾⁶⁾	≤ 15	270	-	225	-	8	6	
	5 < e ≤ 10	260	-	215	-	8	6	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
Açık profil T4 ⁵⁾	≤ 25	180	-	90	-	15	13	
T6 ⁵⁾	≤ 15	270	-	225	-	8	6	
	5 < e ≤ 10	260	-	215	-	8	6	
	10 < e ≤ 25	250	-	200	-	8	6	
İçi boş profil T4 ⁵⁾	≤ 10	180	-	90	-	15	13	
T6 ⁵⁾	≤ 5	255	-	215	-	8	6	
	5 < e ≤ 15	250	-	200	-	8	6	
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 5) Özellikler basınçlı su verme ile sertleşme yoluyla elde edilir. 10) Bir profil kesitinden birden fazla grupta belirtilen özellik değerleri olan farklı kalınlıklar varsa, profil kesiti için belirlenmiş en düşük değer geçerli olarak dikkate alınmalıdır.</p>								

ÇİZELGE 29 -Alaşım : EN AW - 6005A [Al SiMg(A)]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		R _m (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
T6 ⁵⁾	≤ 25	≤ 25	270	-	225	-	10	8
	25 < D ≤ 50	25 < S ≤ 50	270	-	225	-	8	-
	50 < D ≤ 100	50 < S ≤ 100	260	-	215	-	8	-
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	R _m (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
T6 ⁵⁾⁶⁾	≤ 15	270	-	225	-	8	6	
	5 < e ≤ 10	260	-	215	-	8	6	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	R _m (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
Açık profil T4 ⁵⁾	≤ 25	180	-	90	-	15	13	
T6 ⁵⁾	≤ 15	270	-	225	-	8	6	
	5 < e ≤ 10	260	-	215	-	8	6	
	10 < e ≤ 25	250	-	200	-	8	6	
İçi boş profil T4 ⁵⁾	≤ 10	180	-	90	-	15	13	
T6 ⁵⁾	≤ 5	255	-	215	-	8	6	
	5 < e ≤ 15	250	-	200	-	8	6	
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 5) Özellikler basınçlı su verme ile sertleşme yoluyla elde edilir. 10) Bir profil kesitinde birden fazla grupta belirtilen özellik değerleri olan farklı kalınlıklar varsa, profil kesiti için belirlenmiş en düşük değer geçerli olarak dikkate alınmalıdır.</p>								

ÇİZELGE 30 - Alaşım : EN AW - 6106 [Al MgSiMn]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk. Belirtilmemiş.							
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru. Belirtilmemiş.							
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil							
Temper	Boyutlar (mm) e ¹⁾	Rm (MPa)		R _{p0,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
		min	max	min	max	min	min
T6 ²⁾	≤ 10	250	-	200	-	8	6
1) e : Et kalınlığı 2) Özellikler basınçlı su verme ile sertleşme yoluyla elde edilir.							

ÇİZELGE 31 - Alaşım : EN AW - 6012 [Al MgSiPb]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
T6, T6510, T6511 ⁵⁾	≤ 150	≤ 150	310	-	260	-	8	6
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	260	-	200	-	8	-
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
T6, T6510, T6511 ⁵⁾	≤ 30	310	-	260	-	8	6	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
T6, T6510, T6511 ⁵⁾	≤ 30	310	-	260	-	8	6	
1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 5) Özellikler basınçlı su verme ile sertleşme yoluyla elde edilir.								

ÇİZELGE 32 - Alaşım : EN AW - 6018 [Al Mg1SiPbMn]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
T6, T6510, T6511 ⁵⁾	≤ 150	≤ 150	310	-	260	-	8	6
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	260	-	200	-	8	-
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
T6, T6510, T6511 ⁵⁾	≤ 30	310	-	260	-	8	6	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
T6, T6510, T6511 ⁵⁾	≤ 30	310	-	260	-	8	6	
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 5) Özellikler basınçlı su verme ile sertleşme yoluyla elde edilir.</p>								

ÇİZELGE 33 - Alaşım : EN AW - 6351 [Al SiMg0,5 Mn]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
O,H111	≤ 200	≤ 200	-	160	-	110	14	12
T4 ⁵⁾	≤ 200	≤ 200	205	-	110	-	14	12
T6 ⁵⁾	≤ 20	≤ 20	295	-	250	-	8	6
	20 < D ≤ 75	20 < S ≤ 75	300	-	255	-	8	-
	75 < D ≤ 150	75 < S ≤ 150	310	-	260	-	8	-
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	280	-	240	-	6	-
	200 < D ≤ 250	200 < S ≤ 250	270	-	200	-	6	-
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
O,H111	≤ 25	-	160	-	110	14	12	
T4 ⁵⁾	≤ 25	205	-	110	-	14	12	
T6 ⁵⁾	≤ 5	290	-	250	-	8	6	
	5 < e ≤ 25	300	-	255	-	10	8	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
O,H111	Et kalınlıklarının tümü	-	160	-	110	14	12	
T4 ⁵⁾	≤ 25	205	-	110	-	14	12	
Açık profil T5	≤ 5	270	-	230	-	8	6	
T6 ⁵⁾	≤ 5	290	-	250	-	8	6	
	5 < e ≤ 25	300	-	255	-	10	8	
İçi boş profil T5	≤ 5	270	-	230	-	8	6	
T6 ⁵⁾	≤ 5	290	-	250	-	8	6	
	5 < e ≤ 15	300	-	255	-	10	8	

1) D : Yuvarlak çubuk için çap

2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık

3) e : Et kalınlığı

5) Özellikler basınçlı su verme ile sertleşme yoluyla elde edilir.

10) Bir profil kesitinde birden fazla grupta belirtilen özellik değerleri olan farklı kalınlıklar varsa, profil kesiti için belirlenmiş en düşük değer geçerli olarak dikkate alınmalıdır.

ÇİZELGE 34 - Alaşım : EN AW - 6060 [Al MgSi]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%) min	A _{50mm} (%) min
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max		
T4 ⁵⁾	≤ 150	≤ 150	120	-	60	-	16	14
T5	≤ 150	≤ 150	160	-	120	-	8	6
T6 ⁵⁾	≤ 150	≤ 150	190	-	150	-	8	6
T6 ⁵⁾⁸⁾	≤ 50	≤ 50	180	-	120	-	12	10
T66 ⁵⁾	≤ 150	≤ 150	215	-	160	-	8	6
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%) min	A _{50mm} (%) min	
		min	max	min	max			
T4 ⁵⁾	≤15	120	-	60	-	16	14	
T5	≤15	160	-	120	-	8	6	
T6 ⁵⁾	≤15	190	-	150	-	8	6	
T64 ⁵⁾⁸⁾	≤15	180	-	120	-	12	10	
T66 ⁵⁾	≤15	215	-	160	-	8	6	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%) min	A _{50mm} (%) min	
		min	max	min	max			
T4 ⁵⁾	≤ 25	120	-	60	-	16	14	
T5	≤5	160	-	120	-	8	6	
	5 < e ≤ 25	140	-	100	-	8	6	
T6 ⁵⁾	≤ 3	190	-	150	-	8	6	
	3 < e ≤ 25	170	-	140	-	8	6	
T64 ⁵⁾⁸⁾	≤15	180	-	120	-	12	10	
T66 ⁵⁾	≤ 3	215	-	160	-	8	6	
	3 < e ≤ 25	195	-	150	-	8	6	
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 5) Özellikler basınçlı su verme ile sertleşme yoluyla elde edilir. 8) Eğme kalitesi 10) Bir profil kesitinde birden fazla grupta belirtilen özellik değerleri olan farklı kalınlıklar varsa, profil kesiti için belirlenmiş en düşük değer geçerli olarak dikkate alınmalıdır.</p>								

ÇİZELGE 35 - Alaşım : EN AW - 6061 [Al Mg1SiCu]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	mİN
O,H111	≤ 200	≤ 200	-	150	-	110	16	14
T4 ⁵⁾	≤ 200	≤ 200	180	-	110	-	15	13
T6 ⁵⁾	≤ 200	≤ 200	260	-	240	-	8	6
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
O,H111	≤ 25	-	150	-	110	16	14	
T4 ⁵⁾	≤ 25	180	-	110	-	15	13	
T6 ⁵⁾	≤ 5	260	-	240	-	8	6	
	5 < e ≤ 25	260	-	240	-	10	8	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
T4 ⁵⁾	≤ 25	180	-	110	-	15	13	
T6 ⁵⁾	≤ 5	260	-	240	-	9	7	
	5 < e ≤ 25	260	-	240	-	10	8	
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 5) Özellikler basınçlı su verme ile sertleşme yoluyla elde edilir. 10) Bir profil kesitinde birden fazla grupta belirtilen özellik değerleri olan farklı kalınlıklar varsa, profil kesiti için belirlenmiş en düşük değer geçerli olarak dikkate alınmalıdır.</p>								

ÇİZELGE 36 - Alaşım : EN AW - 6261 [Al Mg1SiCu(A)]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%) min	A _{50mm} (%) min
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max		
T4 ⁵⁾	≤ 100	≤ 100	-	170	-	120	14	12
T5	≤ 100	≤ 100	180	-	100	-	14	12
T6 ⁵⁾	≤ 20	≤ 20	290	-	245	-	8	7
	20 < D ≤ 100	20 < S ≤ 150	290	-	245	-	8	-
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%) min	A _{50mm} (%) min	
		min	max	min	max			
O,H111	≤ 10	-	170	-	120	14	12	
T4 ⁵⁾	≤ 10	180	-	100	-	14	12	
T6 ⁵⁾	≤ 5	270	-	230	-	8	7	
	5 < e ≤ 10	260	-	220	-	9	8	
T6 ⁵⁾⁸⁾	≤ 5	290	-	245	-	8	7	
	5 < e ≤ 10	290	-	245	-	9	8	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%) min	A _{50mm} (%) min	
		min	max	min	max			
O,H111	Et kalınlıklarının tümü	-	170	-	120	14	12	
T4 ⁵⁾	≤ 25	180	-	100	-	14	12	
Açık T5 profil	≤ 5	270	-	230	-	8	7	
	5 < e ≤ 25	260	-	220	-	9	8	
	> 25	250	-	210	-	9	-	
T6 ⁵⁾	≤ 5	290	-	245	-	8	7	
	5 < e ≤ 25	280	-	235	-	8	7	
İçi boş T5 profil	≤ 5	270	-	230	-	8	7	
	5 < e ≤ 10	260	-	220	-	9	8	
T6 ⁵⁾	≤ 5	290	-	245	-	8	7	
	5 < e ≤ 10	270	-	230	-	9	8	
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 5) Özellikler basınçlı su verme ile sertleşme yoluyla elde edilir. 10) Bir profil kesitinde birden fazla grupta belirtilen özellik değerleri olan farklı kalınlıklar varsa, profil kesiti için belirlenmiş en düşük değer geçerli olarak dikkate alınmalıdır.</p>								

ÇİZELGE 37 - Alaşım : EN AW - 6062 [Al Mg1SiPb]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%) min	A _{50mm} (%) min
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max		
T6 ⁵⁾	≤ 200	≤ 200	260	-	240	-	10	8
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%) min	A _{50mm} (%) min	
		min	max	min	max			
T6 ⁵⁾	≤ 25	260	-	240	-	10	8	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%) min	A _{50mm} (%) min	
		min	max	min	max			
T6 ⁵⁾	≤ 25	260	-	240	-	10	8	
1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 5) Özellikler basınçlı su verme ile sertleşme yoluyla elde edilir.								

ÇİZELGE 38 - Alaşım : EN AW - 6063 [Al Mg0,7Si]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	mİN
O,H111	≤ 200	≤ 200	-	130	-	-	18	16
T4 ⁵⁾	≤ 150 150 < D ≤ 200	≤ 150 150 < S ≤ 200	130 120	- -	65 65	- -	14 12	12 -
T5	≤ 200	≤ 200	175	-	130	-	8	6
T6 ⁵⁾	≤ 150 150 < D ≤ 200	≤ 150 150 < S ≤ 200	215 195	- -	170 160	- -	10 10	8 -
T66 ⁵⁾	≤ 200	≤ 200	245	-	200	-	10	8
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
O,H111	≤ 25	-	130	-	-	18	16	
T4 ⁵⁾	≤ 10 10 < e ≤ 25	130 120	- -	65 65	- -	14 12	12 10	
T5	≤ 25	175	-	130	-	8	6	
T6 ⁵⁾	≤ 25	215	-	170	-	10	8	
T66 ⁵⁾	≤ 25	245	-	200	-	10	8	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
T4 ⁵⁾	≤ 25	130	-	65	-	14	12	
T5	≤ 3 10 < e ≤ 25	175 160	- -	130 110	- -	8 7	6 5	
T6 ⁵⁾	≤ 10 10 < e ≤ 25	215 195	- -	170 160	- -	8 8	6 6	
T64 ⁵⁾⁸⁾	≤ 15	180	-	120	-	12	10	
T66 ⁵⁾	≤ 10 10 < e ≤ 25	245 225	- -	200 180	- -	8 10	6 8	
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 5) Özellikler basınçlı su verme ile sertleşme yoluyla elde edilir. 8) Eğme kalitesi 10) Bir profil kesitinde birden fazla grupta belirtilen özellik değerleri olan farklı kalınlıklar varsa, profil kesiti için belirlenmiş en düşük değer geçerli olarak dikkate alınmalıdır.</p>								

ÇİZELGE 39 - Alaşım : EN AW - 6063A [Al Mg0,7Si(A)]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
O,H111	≤ 200	≤ 200	-	150	-	-	16	14
T4 ⁵⁾	≤ 150	≤ 150	150	-	90	-	12	10
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	140	-	90	-	10	-
T5	≤ 200	≤ 200	200	-	160	-	7	5
T6 ⁵⁾	≤ 150	≤ 150	230	-	190	-	7	5
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	220	-	160	-	7	-
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
O,H111	≤ 25	-	150	-	-	16	14	
T4 ⁵⁾	≤ 10	150	-	90	-	12	10	
	10 < e ≤ 25	140	-	90	-	10	8	
T5	≤ 25	200	-	160	-	7	5	
T6 ⁵⁾	≤ 25	230	-	190	-	7	5	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
T4 ⁵⁾	≤ 25	150	-	90	-	12	10	
T5	≤ 10	200	-	160	-	7	5	
	10 < e ≤ 25	190	-	150	-	6	4	
T6 ⁵⁾	≤ 10	230	-	190	-	7	5	
	10 < e ≤ 25	220	-	180	-	5	4	
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 5) Özellikler basınçlı su verme ile sertleşme yoluyla elde edilir. 10) Bir profil kesitinde birden fazla grupta belirtilen özellik değerleri olan farklı kalınlıklar varsa, profil kesiti için belirlenmiş en düşük değer geçerli olarak dikkate alınmalıdır.</p>								

ÇİZELGE 40 - Alaşım : EN AW - 6463 [Al Mg0,7Si(B)]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
T4 ⁵⁾	≤ 150	≤ 150	125	-	75	-	14	12
T5	≤ 150	≤ 150	150	-	110	-	8	6
T6 ⁵⁾	≤ 150	≤ 150	195	-	160	-	10	8
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
T6 ⁵⁾	≤ 25	195	-	160	-	10	8	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
T4 ⁵⁾	≤ 50	125	-	75	-	14	12	
T5	≤ 50	150	-	110	-	8	6	
T6 ⁵⁾	≤ 50	195	-	160	-	10	8	
1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 5) Özellikler basınçlı su verme ile sertleşme yoluyla elde edilir.								

ÇİZELGE 41 - Alaşım : EN AW - 6081 [Al Si0,9MgMn]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
T6 ⁵⁾	≤ 250	≤ 250	275	-	240	-	8	6
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
T6 ⁵⁾	≤ 25	275	-	240	-	8	6	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
Açık profil T6 ⁵⁾	≤ 25	275	-	240	-	8	6	
İçi boş profil T6 ⁵⁾	≤ 15	275	-	240	-	8	6	
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 5) Özellikler basınçlı su verme ile sertleşme yoluyla elde edilir.</p>								

ÇİZELGE 42 - Alaşım : EN AW - 6082 [Al Si1Mg Mn]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%) min	A _{50mm} (%) min
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max		
O,H111	≤ 200	≤ 200	-	160	-	110	14	12
T4 ⁵⁾	≤ 200	≤ 200	205	-	110	-	14	12
T6 ⁵⁾	≤ 20	≤ 20	295	-	250	-	8	6
	20 < D ≤ 150	20 < S ≤ 150	310	-	260	-	8	-
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	280	-	240	-	6	-
	200 < D ≤ 250	200 < S ≤ 250	270	-	200	-	6	-
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%) min	A _{50mm} (%) min	
		min	max	min	max			
O,H111	≤ 25	-	160	-	110	14	12	
T4 ⁵⁾	≤ 25	205	-	110	-	14	12	
T6 ⁵⁾	≤ 5	290	-	250	-	8	6	
	5 < e ≤ 25	310	-	260	-	10	8	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%) min	A _{50mm} (%) min	
		min	max	min	max			
O,H111	Et kalınlıklarının tümü	-	160	-	110	14	12	
T4 ⁵⁾	≤ 25	205	-	110	-	14	12	
Açık profil T5	≤ 5	270	-	230	-	8	6	
T6 ⁵⁾	≤ 5	290	-	250	-	8	6	
	5 < e ≤ 25	310	-	260	-	10	8	
İçi boş profil T5	≤ 5	270	-	230	-	8	6	
T6 ⁵⁾	≤ 5	290	-	250	-	8	6	
	5 < e ≤ 15	310	-	260	-	10	8	
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 5) Özellikler basınçlı su verme ile sertleşme yoluyla elde edilir. 10) Bir profil kesitinde birden fazla grupta belirtilen özellik değerleri olan farklı kalınlıklar varsa, profil kesiti için belirlenmiş en düşük değer geçerli olarak dikkate alınmalıdır.</p>								

ÇİZELGE 43 - Alaşım : EN AW - 7003 [Al Zn6Mg0,8Zr]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		R _m (MPa)		R _{p0,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
T5	Çapların tümü	Paralel yüzler arasındaki mesafelerin tümü	310	-	260	-	10	8
T6 ⁵⁾	≤ 50	≤ 50	350	-	290	-	10	8
	50 < D ≤ 150	50 < S ≤ 150	340	-	280	-	10	-
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm)		R _m (MPa)		R _{p0,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	e ³⁾		min	max	min	max	min	min
T5	Et kalınlıklarının tümü		310	-	260	-	10	8
T6 ⁵⁾	≤ 10		350	-	290	-	10	8
	10 < e ≤ 25		340	-	280	-	10	8
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm)		R _m (MPa)		R _{p0,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	e ³⁾		min	max	min	max	min	min
T5	Et kalınlıklarının tümü		310	-	260	-	10	8
T6 ⁵⁾	≤ 10		350	-	290	-	10	8
	10 < e ≤ 25		340	-	280	-	10	8
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 5) Özellikler basınçlı su verme ile sertleşme yoluyla elde edilir. 10) Bir profil kesitinde birden fazla grupta belirtilen özellik değerleri olan farklı kalınlıklar varsa, profil kesiti için belirlenmiş en düşük değer geçerli olarak dikkate alınmalıdır.</p>								

ÇİZELGE 44 - Alaşım : EN AW - 7005 [Al Zn4,5Mg1,5Mn]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
T6 ⁵⁾	≤ 50	≤ 50	350	-	290	-	10	8
	50 < D ≤ 200	50 < S ≤ 200	340	-	270	-	10	-
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
T6 ⁵⁾	≤ 15	350	-	290	-	10	8	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
T6 ⁵⁾	≤ 40	350	-	290	-	10	8	
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 5) Özellikler basınçlı su verme ile sertleşme yoluyla elde edilir.</p>								

ÇİZELGE 45 - Alaşım : EN AW - 7020 [Al Zn4,5Mg1]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%) min	A _{50mm} (%) min
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max		
T6 ⁵⁾	≤ 50	≤ 50	350	-	290	-	10	8
	50 < D ≤ 200	50 < S ≤ 200	340	-	275	-	10	-
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%) min	A _{50mm} (%) min	
		min	max	min	max			
T6 ⁵⁾	≤ 15	350	-	290	-	10	8	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%) min	A _{50mm} (%) min	
		min	max	min	max			
T6 ⁵⁾	≤ 40	350	-	290	-	10	8	
1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 5) Özellikler basınçlı su verme ile sertleşme yoluyla elde edilir.								

ÇİZELGE 46 - Alaşım : EN AW - 7022 [Al Zn5Mg3Cu]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		R _m (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
T6 , T6510, T6511 ⁵⁾	≤ 80	≤ 80	490	-	420	-	7	5
	80 < D ≤ 200	80 < S ≤ 200	470	-	400	-	7	-
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm)		R _m (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	e ³⁾		min	max	min	max	min	min
T6, T6510, T6511 ⁵⁾	≤ 30		490	-	420	-	7	5
	≤ 30		490	-	420	-	7	5
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm)		R _m (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	e ³⁾		min	max	min	max	min	min
T6, T6510, T6511 ⁵⁾	≤ 30		450	-	420	-	7	5
	≤ 30		450	-	420	-	7	5
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 5) Özellikler basınçlı su verme ile sertleşme yoluyla elde edilir.</p>								

ÇİZELGE 47 - Alaşım : EN AW - 7049A [Al Zn8MgCu]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		R _m (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
T6 , T6510, T6511	≤ 100	≤ 100	610	-	530	-	5	4
	100 < D ≤ 125	100 < S ≤ 125	560	-	500	-	5	-
	125 < D ≤ 150	125 < S ≤ 150	520	-	430	3	5	-
	150 < D ≤ 180	150 < S ≤ 180	450	-	400	-	3	-
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm)		R _m (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	e ³⁾		min	max	min	max	min	min
T6, T6510, T6511	≤ 30		610	-	530	-	5	4
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil								
Temper	Boyutlar (mm)		R _m (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	e ³⁾		min	max	min	max	min	min
T6, T6510, T6511	≤ 30		610	-	530	-	5	4
1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı								

ÇİZELGE 48 - Alaşım : EN AW - 7075 [Al Zn 5,5 Mg Cu]

Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Tellik Çubuk/Çubuk								
Temper	Boyutlar (mm)		Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)
	D ¹⁾	S ²⁾	min	max	min	max	min	min
O,H111	≤ 200	≤ 200	-	275	-	165	10	8
T6, T6510, T6511	≤ 25	≤ 25	540	-	480	-	7	5
	25 < D ≤ 100	25 < S ≤ 100	560	-	500	-	7	-
	100 < D ≤ 150	100 < S ≤ 150	530	-	470	-	6	-
	150 < D ≤ 200	150 < S ≤ 200	470	-	400	-	5	-
T73, T73510, T73511 ⁹⁾	≤ 25	≤ 25	485	-	420	-	7	5
	25 < D ≤ 75	25 < S ≤ 75	475	-	405	-	7	-
	75 < D ≤ 100	75 < S ≤ 100	470	-	390	-	6	-
	100 < D ≤ 150	100 < S ≤ 150	440	-	360	-	6	-
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Boru								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
O,H111	≤ 10	-	275	-	165	10	-	
T6, T6510, T6511	≤ 5	540	-	485	-	8	6	
	5 < e ≤ 10	560	-	505	-	7	5	
	10 < e ≤ 50	560	-	495	-	6	4	
T73, T73510, T73511 ⁹⁾	≤ 5	470	-	400	-	7	5	
	5 < e ≤ 25	485	-	420	-	8	6	
	25 < e ≤ 50	475	-	405	-	8	-	
Ekstrüzyonla İmal Edilmiş Profil ¹⁰⁾								
Temper	Boyutlar (mm) e ³⁾	Rm (MPa)		R _{po,2} (MPa)		A (%)	A _{50mm} (%)	
		min	max	min	max	min	min	
T6, T6510, T6511	≤ 25	530	-	460	-	6	4	
	25 < e ≤ 60	540	-	470	-	6	-	
T73, T73510, T73511 ⁹⁾	≤ 25	485	-	420	-	7	5	
<p>1) D : Yuvarlak çubuk için çap 2) S : Kare ve altıgen çubuklar için paralel yüzler arasındaki mesafe, dikdörtgen çubuklar için kalınlık 3) e : Et kalınlığı 9) Bu temperdeki malzeme için Ek A ve Ek B'ye bakınız. 10) Bir profil kesitinde birden fazla grupta belirtilen özellik değerleri olan farklı kalınlıklar varsa, profil kesiti için belirlenmiş en düşük değer geçerli olarak dikkate alınmalıdır.</p>								