

FICHA TÉCNICA

ALUMINIO ALEACIÓN ZINC 7075

COMPOSICIÓN QUÍMICA

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti		Otros	Al
Min.			1,20		2,10	0,18	5,10		Zr + Ti		
Máx.	0,40	0,50	2,00	0,30	2,90	0,28	6,10	0,20	0,25	0,15	Resto

EQUIVALENCIAS INTERNACIONALES

USA	ESPAÑA	FRANCIA	ALEMANIA	G.B.	SUECIA	SUIZA	CANADA	ITALIA
A.A.		U.N.E.	AFNOR	DIN (1712-1725)	B. S.	S.I.S.	ALCAN	UNI
7075		L-3710 38.371	A-Z5 GU	AlZnMgCu1,5 3.4365	L160	Perunal 215	75 S	3735

PROPIEDADES MECÁNICAS

BRONCESVAL

ESTADO	Carga de rotura Rm N/mm ²	Límite elástico Rp 0.2 N/mm ²	Alargamiento 5,65 V So	Resistencia a la Cizalladura N/mm ²	DUREZA	
					BRINELL (HB)	VICKERS
0	280	150	10			
T6	540	480	11	330	145	157

PROPIEDADES FÍSICAS

Módulo elástico N/mm ²	Peso específico gms/cm ³	Temperatura de fusión ° C	Coefficiente de dilatac. lineal (20°-100°) 10 ⁻⁶ /°C	Conductividad térmica W/m °C	Resistencia eléctrica Micro Ohm cm.	Conductividad eléctrica % IACS	Potencial de disolución V.
72.000	2'80	475-630	23'5	130	5'2	34	0'81

RADIOS DE PLEGADO

ESTADO	COEF	0'4-0'8 m/m	0'8-1'6 m/m	1'6-3'2 m/m	3'2-4'8 m/m	4'8-6 m/m	6-10 m/m	10-12 m/m
0	K	0	1	1	1'5	2'5	3'5	—
T6	K	4'5	5'5	6'5	7	8	—	—
	K							

PARA CALCULAR EL RADIO MÍNIMO DE PLEGADO MULTIPLICAR EL ESPESOR DE LA CHAPA POR EL COEFICIENTE K.

FICHA TÉCNICA

ALUMINIO ALEACIÓN ZINC 7075

APTITUDES TECNOLÓGICAS

SOLDADURA

- A la llama (B)
- Al arco bajo gas argón (M)
- Por resistencia eléctrica (B)
- Broseado (R)

COMPORTAMIENTO NATURAL

- En ambiente rural (R)
- En ambiente industrial (R)
- En ambiente marino (M)
- En agua de mar (M)

ANODIZADO

- De protección (B)
- Decorativo (R)
- Anodizado duro (MB)

MECANIZACIÓN

- | | | |
|-----------------------------|--------------|---------------|
| | En estado: 0 | En estado: T6 |
| —Fragmentación de la viruta | (B) | (B) |
| —Brillo de superficie | (B) | (B) |

EMBUTICIÓN

- | | |
|----------------------|--------------|
| | En estado: 0 |
| —Por expansión | (M) |
| —Embutición profunda | (M) |

REPUJADO

- En estado: (—)
- En estado: (—)

MB: Muy buena

B: Buena

R: Regular

M: Mala, evitar

TRATAMIENTOS TÉRMICOS

Puesta en solución: 465° C ± 5° C.

Temple en agua fría (40° C máx.)

Maduración artificial: Estado T6, de 12 a 16 horas a 135° C ± 3° C.

Recocido: 30 min. a 2 horas a 375°-410° C seguido de enfriamiento lento.

Forja: 400° a 450° C. Recomendado 430° C.

PRODUCTOS

CHAPAS, PLACAS, BARRAS

APLICACIONES Y USOS TÍPICOS

SE TRATA DE LA ALEACIÓN CON CARACTERÍSTICAS MÁS ELEVADAS DENTRO DE LOS ALUMINIOS. EL DESARROLLO DE ESTA ALEACIÓN HA HECHO POSIBLE SU UTILIZACIÓN EN CAMPOS HASTA AHORA RESERVADOS A LOS ACEROS.

SE APLICA EN ARMAMENTO, INDUSTRIA DEL AUTOMÓVIL-TORNILLERÍA, BASTONES DE ESQUÍ, CAÑAS DE PESCA, FLECHAS, MOLDES DE SOPLADO, PIEZAS ESTAMPADAS PARA ALPINISMO, ETC.