

TILSTANDBETEGNELSER

Hardhetstilstand	Hardhet	Tilstandsbeskrivelse
F	bløt	Deformasjonsherdet uten spesifisert styrke.
0	bløt	Deformasjonsherdet og glødet for å få laveste fasthetstilstand og maksimal duktilitet.
H11	1/8-hard	
H12	1/4-hard	
H14	1/2-hard	Deformasjonsherdet til spesifisert styrke uten etterfølgende varmebehandling.
H16	3/4-hard	
H18	helhard	
H19	superhard	
H21	1/8-hard	
H22	1/4-hard	Deformasjonsherdet til noe over tilsiktet styrke og deretter delvis glødet for å få bedre duktilitet.
H24	1/2-hard	
H26	3/4-hard	
H28	helhard	
H32	1/4-hard	
H34	1/2-hard	Deformasjonsherdet til noe over tilsiktet styrke og deretter lavtemperaturbehandlet til stabil tilstand.
H36	3/4-hard	
H38	helhard	
H111	–	Mindre deformasjonsherdet enn H11 og herdet ved oppretting og strekking.
H112	–	Ingen kontrollert deformasjonsherding, men det er spesifiserte grenser for mekaniske egenskaper.
H116	–	Behandlet for å være ekstra motstandsdyktig mot avflakningskorrosjon i AlMg-legeringer.
H117	–	
H323	–	Behandlet for optimal motstand mot spenningskorrosjon i AlMg-legeringer med Mg-innhold over 4 % før stabilisering.
H324	–	
T3	–	Innherdet, hardbearbeidet og kaldutherdet.
T4	–	Innherdet og kaldutherdet.
T6	–	Innherdet og varmutherdet.
T8	–	Innherdet, hardbearbeidet og varmutherdet.
T651	–	Innherdet, strekkerettet og varmutherdet.

H angir kaldbearbeidet materiale

1. siffer

- H1 = bare kaldbearbeidet til ønsket tilstand
H2 = kaldbearbeidet og delvis tilbakeglødet (anløpt) til ønsket tilstand
H3 = kaldbearbeidet og stabilisert til ønsket tilstand

2. siffer Reduksjonsgrad siste valsestikk

- 2 15–20%
–4 30–35%
–6 55%
–8 75%