

14 31

SAMMENLIGNINGSTABELL

EN	AISI	SS	UNS	TYSK DIN	C. MAX	CR
1.4006	410	2302	S41000	X12Cr13	0,12	12,0-1
1.4021	420	2303	S42000	X20Cr13	0,25	12,0-
1.4016	430	2320	S43000	X6Cr17	0,08	15,5-
1.4104	430F	2383	S43020	X14CrMoS17	0,17	15,5-
1.4057	431	2321	S43100	X20CrNi17-2	0,23	15,
1.4310	301	2331	S30100	X12CrNi 17-7	0,12	16
1.4305	303	2346	S30300	X12CrNiS 18-9	0,12	17
1.4301	304	2333	S30400	X5CrNi 18-10	0,07	17
1.4306	304L	2352	S30430	X2CrNi 19-11	0,03	17
1.4541	321	2337	S32100	X6CrNiTi 18-10	0,08	17
1.4401	316	2347	S31600	X5CrNiMo17-12-2	0,07	17
1.4404	316L	2348	S31603	X2CrNiMo 17-13-2	0,03	17
1.4571	316Ti	2350	S31635	X6CrNiMoTi 17-12-2	0,08	17
1.4432	316L	2353	S31603	X2CrNiMoN 18-14-3	0,03	17
1.4436	316	2343	S31600	X5CrNiMo 17-13-3	0,07	17
1.4460	329	2324	S32900	X8CrNiMo 27-5	0,10	17
1.4418	-	2387	-	X4CrNiMo 16-5-1	0,05	17
1.4828	309	-	S30900	X15CrNiSi 20-12	0,02	17
1.4845	310S	2361	S31000	X12CrNi 25-21	0,15	17
1.4893	-	2368	S30815	X8CrNiSiN 21-11	0,10	17
1.4841	314	-	S31400	X15CrNiSi 25-20	0,0	17
1.4162	-	-	S32101	X2CrMnNiN 22-5-2	0,	17
1.4362	-	2327	S32304	X2CrNiMoN 23-4	0,	17
1.4462	-	2377	S31803	X2CrNiMoN 22-5-3	0,	17
1.4410	-	2328	S32750	X2CrNiMoN 25-7-4	0,	17
1.4501	-	-	S32760	X2CrNiMoCuWn 25-7-4	0,	17
1.4539	904L	2562	N08904	X2NiCrMoCu 25-20-5	0,	17
1.4547	-	2378	S31254	-	0,	17
2.4856	-	-	N06625	NiCr22Mo9Nb	0,	17
			N07718	NiCr19NbMo	0,	17

Alle materialspesifikasjoner og retningslinjer er gitt på basis av standardverdier ifølge standard, flytegrense oppgir gjennom

# Tekniske data/ standarder

Aluminium		Kjemisk sammensetning		Metaller	
Legeringsbetegnelser	184	Legeringsbetegnelser/ sammenligningstabell	195	Tekniske data	200-201
Legeringsegenskaper	184	Mekaniske egenskaper for ekstrudert aluminium	196	Stål	
Tilstandsbetegnelser, valsede produkter	185	Toleranser for ekstrudert aluminium	198	Sammenligning stålstandarder	202
Aluminium kvalitets- oversikt	186-192				
Form- og dimensjons- toleranser	193-194				

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10
- 11
- 12
- 13
- 14
- 15
- 16
- 17
- 18
- 19
- 20

1  
2  
3  
4  
5  
6  
7  
8  
9  
10  
11  
12  
13  
14  
15  
16  
17  
18  
19  
20

Den nummerering Aluminium Association bruker er adoptert internasjonalt og er i Norge foreslått som betegnelse på den enkelte standardiserte legering. Norsk Standard 17010 tilsvarer legering 1050A, Norsk Standard 17305 tilsvarer legering 6082 etc.

I tillegg til hovedlegeringselementene kan det tilsettes mindre mengder av andre elementer som Krom (Cr), Titan (Ti), Zirkon (Zr) og Bor (B) for å oppnå spesielle egenskaper som f.eks. kornforfining ved tilsats av Titan og Bor.

**LEGERING:****EN AW 1050A og 1200**

Ulegert aluminium med god korrosjonsherdighet og sveisbarhet, samt meget god kaldformbarhet. Har et meget stor anvendelsesområde innen industrien. 1200 egner seg til dyptrekking og anvendes også ved tilvirkning av varmevekslere.

**EN AW 3003 og 3103**

Manganlegerte kvaliteter. Omtrent samme korrosjonsherdighet og kaldformbarhet som 1050A og 1200, men med høyere styrke. Anvendes til byggplater, lakkerte plater, karosseri, emballasje, varmevekslere. God sveisbarhet.

**EN AW 5005**

Magnesiumlegert kvalitet med omtrent samme korrosjonsherdighet og kaldformbarhet som ulegert aluminium, men med høyere styrke. Passer til dekorativ anodisering. God sveisbarhet. Finnes i to varianter, standard utgave og garantert elokserbar. Sistnevnte egner seg godt til dekorativ eloksering.

**EN AW 5052, 5754 og 5083**

Magnesiumlegerte resp. magnesium/manganlegerte kvaliteter med god styrke selv mot «utmattning» og stor korrosjonsbestandighet. Egnert for bruk i bl.a. saltvannsmiljø. Vanlige innen verft- og transportindustri, og der høyere styrke kreves. God sveisbarhet.

**EN AW 6060/6063**

Magnesium/kiselleget kvalitet med god styrke og korrosjonsbestandighet. God formbarhet gjør den egnert for ekstrudering av profiler. Egnert for dekorativ anodisering. God sveisbarhet.

**EN AW 6082**

Magnesium/kiselleget kvalitet med høy styrke god korrosjonsbestandighet og sveisbarhet. Mindre egnert til dekorativ anodisering. Anvendes der krav til styrke og seighet er høye. Vanlig kvalitet for pressede profiler.

**EN AW 2014, 2024**

Kobberlegerte kvaliteter med meget høy styrke, men med mindre god korrosjonsherdighet og sveisbarhet. Anvendes til konstruksjoner som krever høy styrke der risiko for korrosjon er liten.

**EN AW 7020**

Zinklegert kvalitet med høy styrke selv i sveiseforbindelse. Sveisede konstruksjoner bør korrosjonsbeskyttes. Anvendes til konstruksjoner der høy styrke kreves, slik som bærende element i broer, kraner, løfteanordninger, kjøretøy og autovern.

**EN AW 7075**

Zink/kobberlegert kvalitet med meget høy styrke men mindre god korrosjonsbestandighet. Anvendes i fly og andre konstruksjoner som krever høy styrke i forhold til vekt.

## Legeringsbetegnelser

Denne oversikt vil bare behandle plastisk bearbeidbare legeringer som brukes til valse- eller ekstruderingsprodukter. De viktigste legeringselementene er vist i tabellen nedenfor.

### Plastisk bearbeidbare aluminiumlegeringer Inndeling i hovedgrupper

Aluminium Association	Hovedlegeringselement
1xxx	Ren aluminium
2xxx	Kobber (Cu)
3xxx	Mangan (Mn)
4xxx	Silisium (Si)
5xxx	Magnesium (Mg)
6xxx	Magnesium og Silisium (MgSi)
7xxx	Sink (Zn)
8xxx	Andre elementer
xxxx	Eksperimentelle legeringer

## Legeringsegenskaper

## Tilstandsbetegnelser

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

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

## Kvalitetsoversikt, mekaniske egenskaper og anbefalte minste knekkeverdier

Legering	Tilstand	Tykkelse mm	Flytegrense Rp0,2min (Mpa)	Rm min (Mpa)	Bruddgrense Rm maks (Mpa)	Forlengelse A50MIN	Innvendig bøyeradius 90 grader
<b>EN-AW 1050A</b>	0/H111	0,2-0,5	20	65	95	20	-
		0,5-1,5	20	65	95	22	-
		1,5-3,0	20	65	95	26	-
		3,0-6,0	20	65	95	29	0,5 t
		6,0-12,5	20	65	95	35	1 t
EN-AW 1050A	H12	0,2-0,5	65	85	125	2	-
		0,5-1,5	65	85	125	4	-
		1,5-3,0	65	85	125	5	0,5 t
		3,0-6,0	65	85	125	7	1 t
		6,0-12,5	65	85	125	9	2 t
EN-AW 1050A	H14	0,2-0,5	85	105	145	2	-
		0,5-1,5	85	105	145	2	0,5 t
		1,5-3,0	85	105	145	4	1 t
		3,0-6,0	85	105	145	5	1,5 t
		6,0-12,5	85	105	145	6	2,5 t
EN-AW 1050A	H16	0,2-0,5	100	120	160	1	0,5 t
		0,5-1,5	100	120	160	2	1 t
		1,5-4,0	100	120	160	3	1,5 t
EN-AW 1050A	H18	0,2-0,5	120	135	-	1	1 t
		0,5-1,5	120	140	-	2	2 t
		1,5-3,0	120	140	-	2	3 t
EN-AW 1050A	H22	0,2-0,5	55	85	125	4	-
		0,5-1,5	55	85	125	5	-
		1,5-3,0	55	85	125	6	0,5 t
		3,0-6,0	55	85	125	11	1 t
		6,0-12,5	55	85	125	12	2 t
EN-AW 1050A	H24	0,2-0,5	75	105	145	3	-
		0,5-1,5	75	105	145	4	0,5 t
		1,5-3,0	75	105	145	5	1 t
		3,0-6,0	75	105	145	8	1,5 t
		6,0-12,5	75	105	145	8	2,5 t
EN-AW 1050A	H26	0,2-0,5	90	120	160	2	0,5 t
		0,5-1,5	90	120	160	3	1 t
		1,5-4,0	90	120	160	4	1,5 t
<b>EN-AW 1200</b>	0/H111	0,2-0,5	25	75	105	19	-
		0,5-1,5	25	75	105	21	-
		1,5-3,0	25	75	105	24	-
		3,0-6,0	25	75	105	28	0,5 t
		6,0-12,5	25	75	105	33	1 t
EN-AW 1200	H12	0,2-0,5	75	95	135	2	-
		0,5-1,5	75	95	135	4	-
		1,5-3,0	75	95	135	5	0,5 t
		3,0-6,0	75	95	135	6	1 t
		6,0-12,5	75	95	135	8	2 t
EN-AW 1200	H14	0,2-0,5	95	105	155	2	-
		0,5-1,5	95	115	155	3	0,5 t
		1,5-3,0	95	115	155	4	1 t
		3,0-6,0	95	115	155	5	1,5 t
		6,0-12,5	90	115	155	6	2,5 t

t = platens tykkelse

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

## Kvalitetsoversikt, mekaniske egenskaper og anbefalte minste knekkeverdier

Legering	Tilstand	Tykkelse mm	Flytegrense Rp0,2min (Mpa)	Rm min (Mpa)	Bruddgrense Rm maks (Mpa)	Forlengelse A50MIN	Innvendig bøyradius 90 grader
EN-AW 1200	H16	0,2-0,5	110	120	170	1	0,5 t
		0,5-1,5	115	130	170	2	1 t
		1,5-4,0	115	130	170	3	1,5 t
EN-AW 1200	H18	0,2-0,5	130	150	-	1	1 t
		0,5-1,5	130	150	-	2	2 t
		1,5-3,0	130	150	-	2	3 t
EN-AW 1200	H22	0,2-0,5	65	95	135	4	-
		0,5-1,5	65	95	135	5	-
		1,5-3,0	65	95	135	6	0,5 t
		3,0-6,0	65	95	135	10	1 t
		6,0-12,5	65	95	135	10	2 t
EN-AW 1200	H24	0,2-0,5	90	115	155	3	-
		0,5-1,5	90	115	155	4	0,5 t
		1,5-3,0	90	115	155	5	1 t
		3,0-6,0	90	115	155	7	1,5 t
		6,0-12,5	85	115	155	9	2,5 t
EN-AW 1200	H26	0,2-0,5	105	130	170	2	0,5 t
		0,5-1,5	105	130	170	3	1 t
		1,5-4,0	105	130	170	4	1,5 t
<b>EN-AW 3003</b>	0/H111	0,2-0,5	35	95	135	15	-
		0,5-1,5	35	95	135	17	-
		1,5-3,0	35	95	135	20	-
		3,0-6,0	35	95	135	23	1 t
		6,0-12,5	35	95	135	24	1,5 t
EN-AW 3003	H12	0,2-0,5	90	120	160	3	-
		0,5-1,5	90	120	160	4	0,5 t
		1,5-3,0	90	120	160	5	1 t
		3,0-6,0	90	120	160	6	1 t
		6,0-12,5	90	120	160	7	2 t
EN-AW 3003	H14	0,2-0,5	125	145	185	2	0,5 t
		0,5-1,5	125	145	185	2	1 t
		1,5-3,0	125	145	185	3	1 t
		3,0-6,0	125	145	185	4	2 t
		6,0-12,5	125	145	185	5	2,5 t
EN-AW 3003	H16	0,2-0,5	150	170	210	1	1 t
		0,5-1,5	150	170	210	2	1,5 t
		1,5-4,0	150	170	210	2	2 t
EN-AW 3003	H18	0,2-0,5	170	190	-	1	1,5 t
		0,5-1,5	170	190	-	2	2,5 t
		1,5-3,0	170	190	-	2	3 t
EN-AW 3003	H22	0,2-0,5	80	120	160	6	-
		0,5-1,5	80	120	160	7	0,5 t
		1,5-3,0	80	120	160	8	1 t
		3,0-6,0	80	120	160	9	1 t
		6,0-12,5	80	120	160	11	2 t
EN-AW 3003	H24	0,2-0,5	115	145	185	4	0,5 t
		0,5-1,5	115	145	185	4	1 t
		1,5-3,0	115	145	185	5	1 t
		3,0-6,0	115	145	185	6	2 t
		6,0-12,5	110	145	185	8	2,5 t

t = platens tykkelse

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

## Kvalitetsoversikt, mekaniske egenskaper og anbefalte minste knekkeverdier

Legering	Tilstand	Tykkelse mm	Flytegrense Rp0,2min (Mpa)	Bruddgrense Rm min (Mpa)    Rm maks (Mpa)		Forlengelse A50MIN	Innvendig bøyeradius 90 grader
EN-AW 3003	H26	0,2-0,5	140	170	210	2	1 t
		0,5-1,5	140	170	210	3	1,5 t
		1,5-4,0	140	170	210	3	2 t
EN-AW 3003	H28	0,2-0,5	160	190	-	2	1,5 t
		0,5-1,5	160	190	-	2	2,5 t
		1,5-3,0	160	190	-	3	3 t
<b>EN-AW 5005</b>	0/H111	0,2-0,5	35	100	145	15	-
		0,5-1,5	35	100	145	19	-
		1,5-3,0	35	100	145	20	-
		3,0-6,0	35	100	145	22	1 t
		6,0-12,5	35	100	145	24	1,5 t
EN-AW 5005	H12	0,2-0,5	95	125	165	2	-
		0,5-1,5	95	125	165	2	0,5 t
		1,5-3,0	95	125	165	4	1 t
		3,0-6,0	95	125	165	5	1 t
		6,0-12,5	95	125	165	7	2 t
EN-AW 5005	H14	0,2-0,5	120	145	185	2	0,5 t
		0,5-1,5	120	145	185	2	1 t
		1,5-3,0	120	145	185	3	1 t
		3,0-6,0	120	145	185	4	2 t
		6,0-12,5	120	145	185	5	2,5 t
EN-AW 5005	H22/H32	0,2-0,5	80	125	165	4	-
		0,5-1,5	80	125	165	5	0,5 t
		1,5-3,0	80	125	165	6	1 t
		3,0-6,0	80	125	165	8	1 t
		6,0-12,5	80	125	165	10	2 t
EN-AW 5005	H24/H34	0,2-0,5	110	145	185	3	0,5 t
		0,5-1,5	110	145	185	4	1 t
		1,5-3,0	110	145	185	5	1 t
		3,0-6,0	110	145	185	6	2 t
		6,0-12,5	110	145	185	8	2,5 t
EN-AW 5005	H26/H36	0,2-0,5	135	165	205	2	1 t
		0,5-1,5	135	165	205	3	1,5 t
		1,5-3,0	135	165	205	4	2 t
		3,0-4,0	135	165	205	4	2,5 t
EN-AW 5005	H28/H38	0,2-0,5	160	185	-	1	1,5 t
		0,5-1,5	160	185	-	2	2,5 t
		1,5-3,0	160	185	-	3	3 t
<b>EN-AW 5052</b>	0/H111	0,2-0,5	65	170	215	12	-
		0,5-1,5	65	170	215	14	-
		1,5-3,0	65	170	215	16	0,5 t
		3,0-6,0	65	170	215	18	1 t
		6,0-12,5	65	165	215	19	2 t
EN-AW 5052	H12	0,2-0,5	160	210	260	4	-
		0,5-1,5	160	210	260	5	-
		1,5-3,0	160	210	260	6	-
		3,0-6,0	160	210	260	8	-
		6,0-12,5	160	210	260	10	-

t = platens tykkelse

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

## Kvalitetsoversikt, mekaniske egenskaper og anbefalte minste knekkeverdier

Legering	Tilstand	Tykkelse mm	Flytegrense Rp0,2min (Mpa)	Rm min (Mpa)	Bruddgrense Rm maks (Mpa)	Forlengelse A50MIN	Innvendig bøyeradius 90 grader
EN-AW 5052	H14	0,2-0,5	180	230	280	3	-
		0,5-1,5	180	230	280	3	-
		1,5-3,0	180	230	280	4	-
		3,0-6,0	180	230	280	4	-
		6,0-12,5	180	230	280	5	-
EN-AW 5052	H22/H32	0,2-0,5	130	210	260	5	0,5 t
		0,5-1,5	130	210	260	6	1 t
		1,5-3,0	130	210	260	7	1,5 t
		3,0-6,0	130	210	260	10	1,5 t
		6,0-12,5	130	210	260	12	2,5 t
EN-AW 5052	H24/H34	0,2-0,5	150	230	280	4	0,5 t
		0,5-1,5	150	230	280	5	1,5 t
		1,5-3,0	150	230	280	6	2 t
		3,0-6,0	150	230	280	7	2,5 t
		6,0-12,5	150	230	280	9	3 t
EN-AW 5052	H26/H36	0,2-0,5	180	250	300	3	1,5 t
		0,5-1,5	180	250	300	4	2 t
		1,5-3,0	180	250	300	5	3 t
		3,0-6,0	180	250	300	6	3,5 t
EN-AW 5052	H28/H38	0,2-0,5	210	270	-	3	-
		0,5-1,5	210	270	-	3	-
		1,5-3,0	210	270	-	4	-
<b>EN-AW 5083</b>	0/H111	0,2-0,5	125	275	350	11	0,5 t
		0,5-1,5	125	275	350	12	1 t
		1,5-3,0	125	275	350	13	1 t
		3,0-6,3	125	275	350	15	1,5 t
		6,3-12,5	115	270	345	16	2,5 t
		12,5-50,0	115	270	345	-	-
		50,0-80,0	115	270	345	-	-
		80,0-120,0	110	260	-	-	-
120,0-200,0	105	255	-	-	-		
EN-AW 5083	H112	≥6,0-12,5	125	275	-	12	-
		12,5-40,0	125	275	-	-	-
		40,0-80,0	115	270	-	-	-
EN-AW 5083	H116	≥1,5-3,0	215	305	-	8	2 t
		3,0-6,0	215	305	-	10	2,5 t
		6,0-12,5	215	305	-	12	4 t
		12,5-40,0	215	305	-	-	-
		40,0-80,0	200	285	-	-	-
EN-AW 5083	H12	0,2-0,5	250	315	375	3	-
		0,5-1,5	250	315	375	4	-
		1,5-3,0	250	315	375	5	-
		3,0-6,0	250	315	375	6	-
		6,0-12,5	250	315	375	7	-
EN-AW 5083	H14	0,2-0,5	280	340	400	3	-
		0,5-1,5	280	340	400	3	-
		1,5-3,0	280	340	400	3	-
		3,0-6,0	280	340	400	3	-
		6,0-12,5	280	340	400	4	-

t = platens tykkelse

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

## Kvalitetsoversikt, mekaniske egenskaper og anbefalte minste knekkeverdier

Legering	Tilstand	Tykkelse mm	Flytegrense Rp0,2min (Mpa)	Bruddgrense Rm min (Mpa)    Rm maks (Mpa)		Forlengelse A50MIN	Innvendig bøyeradius 90 grader
EN-AW 5083	H22/H32	0,2-0,5	215	305	380	5	0,5 t
		0,5-1,5	215	305	380	6	1,5 t
		1,5-3,0	215	305	380	7	2 t
		3,0-6,0	215	305	380	8	2,5 t
		6,0-12,5	215	305	380	10	3,5 t
EN-AW 5083	H24/H34	0,2-0,5	250	340	400	4	1 t
		0,5-1,5	250	340	400	5	2 t
		1,5-3,0	250	340	400	6	2,5 t
		3,0-6,0	250	340	400	7	3,5 t
		6,0-12,5	250	340	400	8	4,5 t
EN-AW 5083	H26/H36	0,2-0,5	280	360	420	2	-
		0,5-1,5	280	360	420	3	-
		1,5-3,0	280	360	420	3	-
		3,0-4,0	280	360	420	3	-
<b>EN-AW 5086</b>	0/H111	0,2-0,5	100	240	310	11	0,5 t
		0,5-1,5	100	240	310	12	1 t
		1,5-3,0	100	240	310	13	1 t
		3,0-6,0	100	240	310	15	1,5 t
		6,0-12,5	100	240	310	17	2,5 t
EN-AW 5086	H112	6,0-12,5	105	250	-	8	-
		12,5-40,0	105	240	-	-	-
		40,0-80,0	100	240	-	-	-
EN-AW 5086	H12	0,2-0,5	200	275	335	3	-
		0,5-1,5	200	275	335	4	-
		1,5-3,0	200	275	335	5	-
		3,0-6,0	200	275	335	6	-
		6,0-12,5	200	275	335	7	-
EN-AW 5086	H14	0,2-0,5	240	300	360	2	-
		0,5-1,5	240	300	360	3	-
		1,5-3,0	240	300	360	3	-
		3,0-6,0	240	300	360	3	-
		6,0-12,5	240	300	360	4	-
EN-AW 5086	H18	0,2-0,5	290	345	-	1	-
		0,5-1,5	290	345	-	1	-
		1,5-3,0	290	345	-	1	-
EN-AW 5086	H22/H32	0,2-0,5	185	275	335	5	0,5 t
		0,5-1,5	185	275	335	6	1,5 t
		1,5-3,0	185	275	335	7	2 t
		3,0-6,0	185	275	335	8	2,5 t
		6,0-12,5	185	275	335	10	3,5 t
EN-AW 5086	H24/H34	0,2-0,5	220	300	360	4	1 t
		0,5-1,5	220	300	360	5	2 t
		1,5-3,0	220	300	360	6	2,5 t
		3,0-6,0	220	300	360	7	3,5 t
		6,0-12,5	220	300	360	8	4,5 t
EN-AW 5086	H26/H36	0,2-0,5	250	325	385	2	-
		0,5-1,5	250	325	385	3	-
		1,5-3,0	250	325	385	3	-
		3,0-4,0	250	325	385	3	-

t = platens tykkelse

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20



## Kvalitetsoversikt, mekaniske egenskaper og anbefalte minste knekkeverdier

Legering	Tilstand	Tykkelse mm	Flytegrense Rp0,2min (Mpa)	Rm min (Mpa)	Bruddgrense Rm maks (Mpa)	Forlengelse A50MIN	Innvendig bøyeradius 90 grader
<b>EN-AW 5754</b>	0/H111	0,2-0,5	80	190	240	12	-
		0,5-1,5	80	190	240	14	0,5 t
		1,5-3,0	80	190	240	16	1 t
		3,0-6,0	80	190	240	18	1 t
		6,0-12,5	80	190	240	18	2 t
EN-AW 5754	H12	0,2-0,5	170	220	270	4	-
		0,5-1,5	170	220	270	5	-
		1,5-3,0	170	220	270	6	-
		3,0-6,0	170	220	270	7	-
		6,0-12,5	170	220	270	9	-
EN-AW 5754	H14	0,2-0,5	190	240	280	3	-
		0,5-1,5	190	240	280	3	-
		1,5-3,0	190	240	280	4	-
		3,0-6,0	190	240	280	4	-
		6,0-12,5	190	240	280	5	-
EN-AW 5754	H22/H32	0,2-0,5	130	220	270	7	0,5 t
		0,5-1,5	130	220	270	8	1 t
		1,5-3,0	130	220	270	10	1,5 t
		3,0-6,0	130	220	270	11	1,5 t
		6,0-12,5	130	220	270	10	2,5 t
EN-AW 5754	H24/H34	0,2-0,5	160	240	280	6	1 t
		0,5-1,5	160	240	280	6	1,5 t
		1,5-3,0	160	240	280	7	2 t
		3,0-6,0	160	240	280	8	2,5 t
		6,0-12,5	160	240	280	10	3 t
EN-AW 5754	H26/H36	0,2-0,5	190	265	305	4	1,5 t
		0,5-1,5	190	265	305	4	2 t
		1,5-3,0	190	265	305	5	3 t
		3,0-6,0	190	265	305	6	3,5 t
EN-AW 5754	H28/H38	0,2-0,5	230	290	-	3	-
		0,5-1,5	230	290	-	3	-
		1,5-3,0	230	290	-	4	-
<b>EN-AW 6082</b>	0	≥0,4-1,5	-	-	150	14	0,5 t
		1,5-3,0	-	-	150	16	1 t
		3,0-6,0	-	-	150	18	1,5 t
		6,0-12,5	-	-	150	17	2 t
		12,5-25,0	-	-	155	-	-
EN-AW 6082	T4/T451	≥0,4-1,5	110	205	-	12	1,5 t
		1,5-3,0	110	205	-	14	2 t
		3,0-6,0	110	205	-	15	3 t
		6,0-12,5	110	205	-	14	4 t
		12,5-40,0	110	205	-	13	-
		40,0-80,0	110	205	-	12	-
EN-AW 6082	T42	≥0,4-1,5	95	205	-	12	1,5 t
		1,5-3,0	95	205	-	14	2 t
		3,0-6,0	95	205	-	15	3 t
		6,0-12,5	95	205	-	14	4 t
		12,5-40,0	95	205	-	-	-
		40,0-80,0	95	205	-	-	-

t = platens tykkelse

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

## Kvalitetsoversikt, mekaniske egenskaper og anbefalte minste knekkeverdier

Legering	Tilstand	Tykkelse mm	Flytegrense Rp0,2min (Mpa)	Rm min (Mpa)	Bruddgrense Rm maks (Mpa)	Forlengelse A50MIN	Innvendig bøyeradius 90 grader
EN-AW 6082	T6/T651/T62	≥0,4-1,5	260	310	-	6	2,5 t
		1,5-3,0	260	310	-	7	3,5 t
		3,0-6,0	260	310	-	10	4,5 t
		6,0-12,5	255	300	-	9	6 t
		12,5-60,0	240	295	-	-	-
		60,0-100,0	240	295	-	-	-
		100,0-150,0	240	275	-	-	-
EN-AW 7075	0	≥0,4-0,8	-	-	275	10	0,5 t
		0,8-1,5	-	-	275	10	1 t
		1,5-3,0	-	-	275	10	1 t
		3,0-6,0	-	-	275	10	2,5 t
		6,0-12,5	-	-	275	10	4 t
EN-AW 7075	T6/T651/T62	≥0,4-0,8	460	525	-	6	4,5 t
		0,8-1,5	460	540	-	6	5,5 t
		1,5-3,0	470	540	-	7	6,5 t
		3,0-6,0	475	545	-	8	8 t
		6,0-12,5	460	540	-	8	12 t
		12,5-25,0	470	540	-	-	-
		25,0-50,0	460	530	-	-	-
		50,0-60,0	440	525	-	-	-
		60,0-80,0	420	495	-	-	-
		80,0-90,0	390	490	-	-	-
EN-AW 7075	T76/T7651	≥1,5-3,0	425	500	-	7	-
		3,0-6,0	425	500	-	8	-
		6,0-12,5	415	490	-	7	-
EN-AW 7075	T73/T7351	≥1,5-3,0	385	460	-	7	-
		3,0-6,0	385	460	-	8	-
		6,0-12,5	390	475	-	7	-
		12,5-25,0	390	475	-	6	-
		25,0-50,0	390	475	-	5	-
		50,0-60,0	360	455	-	5	-
		60,0-80,0	340	440	-	5	-
80,0-100,0	340	430	-	5	-		

t = platens tykkelse

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

## Form- og dimensjonstoleranser

### Kaldvalsede produkter, i henhold til EN 485-4

#### Tykkelsestoleranser

Platetykkelse mm		Tykkelsestoleranser for oppgitte bredde		
fra	t.o.m.	- 1000 mm	1001 - 1250 mm	1251 - 1600 mm
0,5	0,6	± 0,04	± 0,06	± 0,06
0,6	0,8	± 0,04	± 0,07	± 0,08
0,8	1,0	± 0,05	± 0,08	± 0,09
1,0	1,2	± 0,05	± 0,09	± 0,10
1,2	1,5	± 0,07	± 0,11	± 0,12
1,5	1,8	± 0,08	± 0,12	± 0,13
1,8	2,0	± 0,09	± 0,13	± 0,14
2,0	2,5	± 0,10	± 0,14	± 0,15
2,5	3,0	± 0,11	± 0,15	± 0,17
3,0	3,5	± 0,12	± 0,17	± 0,19
3,5	4,0	± 0,15	± 0,20	± 0,22
4,0	5,0	± 0,18	± 0,22	± 0,24
5,0	6,0	± 0,20	± 0,24	± 0,25

#### Breddetoleranser

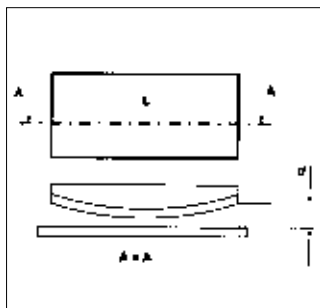
Platetykkelse mm		Lengdetoleranse for oppgitte lengde	
fra	t.o.m.	501 - 1250 mm	1251 - 2000 mm
0,50	3,0	- 0 / + 3	- 0 / + 4
3,0	6,0	- 0 / + 4	- 0 / + 5

#### Lengdetoleranser

Platetykkelse mm		Lengdetoleranse for oppgitte lengde	
fra	t.o.m.	- 1000 mm	1001 - 2000 mm
0,50	3,0	- 0 / + 3	- 0 / + 4
3,0	6,0	- 0 / + 4	- 0 / + 6

#### Planhetstoleranser

Tykkelse		Totalt avvik i %		Lokalt avvik i %
mm	t.o.m.	Lengde $d_{max}^L$	Bredde $d_{max}^W$	$L > 300$ mm $d_{max}^l$
0,50	3,0	0,4	0,5	0,5
3,0	6,0	0,3	0,4	0,4
6,0	50	0,2	0,4	0,3



1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

## Form- og dimensjonstoleranser

## Varmvalsede produkter, i henhold til EN 485-3

## Tykkelsestoleranser

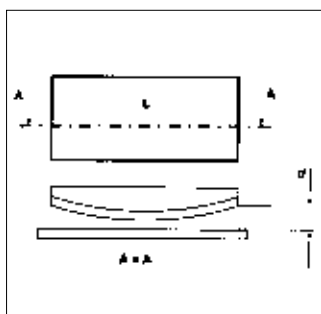
Platetykkelse mm		Tykkelsestoleranse for oppgitte bredde	
fra	t.o.m.	t.o.m. 1250 mm	1250 - 1600 mm
5	6	± 0,32	± 0,32
6	8	± 0,35	± 0,40
8	10	± 0,45	± 0,50
10	15	± 0,50	± 0,60
15	20	± 0,60	± 0,70
20	30	± 0,65	± 0,75
30	40	± 0,75	± 0,85
40	50	± 0,90	± 1,0
50	60	± 1,1	± 1,2
60	80	± 1,4	± 1,5
80	100	± 1,7	± 1,8
100	150	± 2,1	± 2,2
150	220	± 2,5	± 2,6

## Bredde- og lengdetoleranser

Platetykkelse mm		Bredde- og lengdetoleranse for oppgitte bredde og lengde		
fra	t.o.m.	t.o.m. 1000 mm	1001 - 2000 mm	2001 - 3000 mm
-	6	- 0 / + 5	- 0 / + 7	- 0 / + 8
6	12	- 0 / + 6	- 0 / + 7	- 0 / + 8
12	50	- 0 / + 6	- 0 / + 8	- 0 / + 9
50	200	- 0 / + 8	- 0 / + 8	- 0 / + 9
200	400	- 0 / + 11	- 0 / + 11	- 0 / + 12

## Planhetstoleranser

Tykkelse		Totalt avvik i %		Lokalt avvik i %
mm		Lengde	Bredde	L > 300 mm
fra	t.o.m.	<sup>d</sup> max <sup>L</sup>	<sup>d</sup> max <sup>W</sup>	<sup>d</sup> max <sup>l</sup>
≥ 2,5	3,0	0,4	0,5	0,5
3,0	6,0	0,3	0,4	0,35
6,0	50	0,2	0,2	0,3
50	350	0,2	0,2	-



1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

## Kjemisk sammensetning

## I henhold til EN 573-3

Legeringsnr.	Al	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Ti	Ga
EN AW-1050A	99,50	0,25	0,40	0,05	0,05	0,05	-	-	0,07	0,05	-
EN AW-1070A	99,70	0,20	0,25	0,03	0,03	0,03	-	-	0,07	0,03	-
EN AW-1200	99,00	1,00 Si+Fe		0,05	0,05	-	-	-	0,10	0,05	-
EN AW-1350	99,50	0,10	0,40	0,05	0,01	-	0,01	-	0,05	-	0,03
EN AW-2007	Rest	0,8	0,8	3,3-4,6	0,50-1,0	0,40-1,8	0,10	0,20	0,8	0,20	-
EN AW-2011	"	0,40	0,7	5,0-6,0	-	-	-	-	0,30	-	-
EN AW-2014	"	0,50-1,2	0,7	3,9-5,0	0,4-1,2	0,20-0,8	0,10	-	0,25	0,15	-
EN AW-2024	"	0,50	0,50	3,8-4,9	0,30-0,9	1,2-1,8	0,10	-	0,25	0,15	-
EN AW-2030	"	0,8	0,7	3,3-4,5	0,20-1,0	0,50-1,3	0,10	-	0,50	0,20	-
EN AW-3003	"	0,6	0,7	0,05-0,20	1,0-1,5	-	-	-	0,10	-	-
EN AW-3105	"	0,6	0,7	0,30	1,0-1,5	0,20-0,6	0,10	-	0,25	0,10	-
EN AW-5005	"	0,30	0,7	0,20	0,20	0,50-1,1	0,10	-	0,25	-	-
EN AW-5052	"	0,25	0,40	0,10	0,10	2,2-2,8	0,15-0,35	-	0,10	-	-
EN AW-5083	"	0,40	0,40	0,10	0,40-1,0	4,0-4,9	0,05-0,25	-	0,25	0,15	-
EN AW-5754	"	0,40	0,40	0,10	0,50	2,6-3,6	0,30	-	0,20	0,15	-
EN AW-6005	"	0,6-0,9	0,35	0,10	0,10	0,40-0,6	0,10	-	0,10	0,10	-
EN AW-6060	"	0,30-0,6	0,10-0,30	0,10	0,10	0,35-0,6	0,05	-	0,15	0,10	-
EN AW-6061	"	0,40-0,8	0,7	0,15-0,40	0,15	0,8-1,2	0,04-0,35	-	0,25	0,15	-
EN AW-6063	"	0,20-0,6	0,35	0,10	0,10	0,45-0,9	0,10	-	0,10	0,10	-
EN AW-6082	"	0,7-1,3	0,50	0,10	0,40-1,0	0,6-1,2	0,25	-	0,20	0,10	-
EN AW-7022	"	0,50	0,50	0,50-1,0	0,10-0,40	2,6-3,7	0,10-0,30	-	4,3-5,2	-	-
EN AW-7075	"	0,40	0,50	1,2-2,0	0,30	2,1-2,9	0,18-0,28	-	5,1-6,1	0,20	-

## Legeringsbetegnelser/sammenligningstabell Aluminium

EN AW	USA AA	Tyskland DIN	W-stoff nr.	Sverige SS	Kanada Alcan	ISO 209	Norge NS
1050A	1050A	Al99,5	3.0255	4007	1S	Al99,5	17010
1070A	1070A	Al99,7	3.0275	4005	99,7	Al99,7	17015
1350	1350	E-Al	3.0257	4008	C1S	-	17011
1200	1200	Al99	3.0205	4010	2S	Al99,0	17005
3103	3103	AlMn1	3.0515	4054	3S	Al-Mn1	17405
6101B	6101B	E-AlMgSi0,5	3.3207	4102	-	E-AlMgSi0,5	17301
6060	6060	-	-	4103	-	Al-MgSi	17302
6061	6061	AlMg1SiCu	3.3211	-	-	Al-Mg1SiCu	17304
6063	6063	AlMgSi0,5	3.3206	4104	50S	Al-Mg0,5Si	17310
5005	5005	AlMg1	3.3315	4106	B57S	Al-Mg1	17204
6005	6005	-	-	4107	-	Al-SiMg	-
5049	5049	AlMg2Mn0,8	-	4115	-	-	17206
5052	5052	AlMg2,5	3.3523	4120	57S	Al-Mg2,5	17210
5754	5754	AlMg3	3.3535	4125	-	Al-Mg3	17211
5083	5083	AlMg4,5Mn	3.3547	4140	D54S	Al-Mg4,5Mn	17215
6262	6262	AlMgSiPb	3.0615	-	-	-	-
6082	6082	AlMgSi1	2.2315	4212	B51S	Al-Si1MgMn	17305
2014	2014	AlCuSiMn	3.1255	4338	B26S	Al-Cu4SiMg	17105
2011	2011	AlCuBiPb	3.1655	4355	28S	Al-Cu6BiPb	17107
2024	2024	AlCuMg2	3.1355	-	-	Al-Cu4Mg1	17104
7020	7020	AlZn4,5Mg1	3.4335	4425	D74S	Al-Zn4,5Mg1	17410
7075	7075	AlZnMgCu1,5	3.4365	-	-	Al-Zn6MgCu	17411

## Mekaniske egenskaper for ekstrudert aluminium

### Ekstruderte rør i henhold til EN 755-2

Legering	Tilstand	Veggykkelse	Strekfasthet Rm MPa		Flytegrense Rp 0,2 MPa		Forlengelse		Hardhet HBW Typisk verdi
			min.	max.	min.	max.	A % min.	A50mm % min.	
6060	T4	≤ 15	120	-	60	-	16	14	50
	T6	≤ 15	190	-	150	-	8	6	70
	T66	≤ 15	215	-	160	-	8	6	75
6061	O, H111	≤ 25	-	150	-	110	16	14	30
	T4	≤ 25	180	-	110	-	15	13	65
	T6	≤ 5 6 – 25	260 260	- -	240 240	- -	8 10	6 8	95
6063	O, H111	≤ 25	-	130	-	-	18	16	25
	T4	≤ 10 11 – 25	130 120	- -	65 65	- -	14 12	12 10	50
	T6	≤ 25	215	-	170	-	10	8	75
	T66	≤ 25	245	-	200	-	10	8	80
6082 <sup>1</sup>	O, H111	≤ 25	-	160	-	110	14	12	35
	T4	≤ 25	205	-	110	-	14	12	70
	T6	≤ 5 6 – 25	290 310	- -	250 260	- -	8 10	6 8	95
7075	O, H111	≤ 10	-	275	-	165	10	-	60
	T6, T6510, T6511	≤ 5 6 – 10 11 – 50	540 560 560	- - -	485 505 495	- - -	8 7 6	6 5 4	150
	T73, T73510, T73511	≤ 5	470	-	400	-	7	5	
		6 – 25	485	-	420	-	8	6	135
		26 – 50	475	-	405	-	8	-	

<sup>1</sup> Verdiene gjelder også for ekstruderte profiler i legering 6082.

### Ekstruderte profiler (hule og åpne) i henhold til EN 755-2

Legering	Tilstand	Veggykkelse	Strekfasthet Rm MPa		Flytegrense Rp 0,2 MPa		Forlengelse		Hardhet HBW Typisk verdi
			min.	max.	min.	max.	A % min.	A50mm % min.	
6060	T4	≤ 25	120	-	60	-	16	14	50
	T6	≤ 3 4 – 25	190 170	- -	150 140	- -	8	6	70
	T66	≤ 3 4 – 25	215 195	- -	160 150	- -	8	6	75
6063	T4	≤ 25	130	-	65	-	14	12	50
	T6	≤ 10 11 – 25	215 195	- -	170 160	- -	8	6	75
		T66	≤ 10 11 – 25	245 225	- -	200 180	- -	8	6

## Rund, kvadratisk, heksagonal og rektangulær stang i henhold til EN 755-2

Legering	Tilstand	Dimensjon		Strekfasthet		Flytegrense		Forlengelse		Hardhet HBW Typisk verdi
		Dia	NV/T <sup>1</sup>	Rm MPa	Rm MPa	Rp 0,2 MPa	Rp 0,2 MPa	A %	A50mm %	
				min.	max.	min.	max.	min.	min.	
2007	T4, T4510, T4511	≤ 80	≤ 80	370	-	250	-	8	6	95
		81-200	81-200	340	-	220	-	8	-	
		201-250	201-250	330	-	210	-	7	-	
2011	T4	≤ 200	≤ 60	275	-	125	-	14	12	95
	T6	≤ 75 76-200	≤ 60 -	310 295	- -	230 195	- -	8 6	6 -	110
2024	O, H111	≤ 200	≤ 200	-	250	-	150	12	10	47
		≤ 50	≤ 50	450	-	310	-	8	6	
	T3, T3510, T3511	51-100	51-100	440	-	300	-	8	-	120
		101-200	101-200	420	-	280	-	8	-	
		201-250	201-250	400	-	270	-	8	-	
T8, T8510, T8511	≤ 150	≤ 150	455	-	380	-	5	4	130	
5083	F	≤ 200	≤ 200	270	-	110	-	12	10	70
		201-250	201-250	260	-	100	-	12	-	
	O, H111	≤ 200	≤ 200	270	-	110	-	12	10	70
		H112	≤ 200	≤ 200	270	-	125	-	12	10
6060	T4	≤ 150	≤ 150	120	-	60	-	16	14	50
	T5	≤ 150	≤ 150	160	-	120	-	8	6	60
	T6	≤ 150	≤ 150	190	-	150	-	8	6	70
	T64	≤ 50	≤ 50	180	-	120	-	12	10	60
	T66	≤ 150	≤ 150	215	-	160	-	8	6	75
6082	O, H111	≤ 200	≤ 200	-	160	-	110	14	12	35
		T4	≤ 200	≤ 200	205	-	110	-	14	12
	T6	≤ 20	≤ 20	295	-	250	-	8	6	95
		21-150	21-150	310	-	260	-	8	-	
		151-200	151-200	280	-	240	-	6	-	
		201-250	201-250	270	-	200	-	6	-	
7075	O, H111	≤ 200	≤ 200	-	275	-	165	10	8	60
		≤ 25	≤ 25	540	-	480	-	7	5	
	T6, T6510, T6511	26-100	26-100	560	-	500	-	7	-	150
		101-150	101-150	530	-	470	-	6	-	
		151-200	151-200	470	-	400	-	5	-	
	T73,	≤ 25	≤ 25	485	-	420	-	7	5	135
	T73510,	26-75	26-75	475	-	405	-	7	-	
T73511	76-100	76-100	470	-	390	-	6	-		
	101-150	101-150	440	-	360	-	6	-		

<sup>1</sup> NV = Nøkkelvidde for kvadratisk og heksagonal stang. T = Tykkelse for rektangulær stang.

## Toleranser for ekstrudert aluminium

### Legeringsgruppe I

EN AW-1050A, EN AW-1070A, EN AW-1200, EN AW-1350

EN AW-3102, EN AW-3003, EN AW-3103

EN AW-5005, EN AW-5005A, EN AW-5051A, EN AW-5251

EN AW-6101A, EN AW-6101B, EN AW-6005, EN AW-6005A, EN AW-6106, EN AW-6008,  
EN AW-6010A, EN AW-6012, EN AW-6014, EN AW-6018, EN AW-6023, EN AW-6351,  
EN AW-6351, **EN AW-6060**, EN AW-6360, EN AW-6061, EN AW-6261, EN AW-6262,  
EN AW-6262A, EN AW-6063, EN AW-6063A, EN AW-6463, EN AW-6065, EN AW-6081,  
**EN AW-6082**, EN AW-6182

### Legeringsgruppe II

**EN AW-2007**, **EN AW-2011**, EN AW-2011A, EN AW-2014, EN AW-2014A, EN AW-2017A,  
EN AW-2024, EN AW-2030

EN AW-5019, EN AW-5049, EN AW-5052, EN AW-5154A, EN AW-5454, EN AW-5754  
EN AW-5083, EN AW-5086

EN AW-7003, EN AW-7005, EN AW-7108, EN AW-7108A, EN AW-7020, EN AW-7021  
EN AW-7022, EN AW-7049A, **EN AW-7075**

### Rund Stang i henhold til EN 755-3

Over	Diameter	Til og med	Toleranser	
			Legeringsgruppe I	Legeringsgruppe II
≥8		18	± 0,22	± 0,30
18		25	± 0,25	± 0,35
25		40	± 0,30	± 0,40
40		50	± 0,35	± 0,45
50		65	± 0,40	± 0,50
65		80	± 0,45	± 0,70
80		100	± 0,55	± 0,90
100		120	± 0,65	± 1,0
120		150	± 0,80	± 1,2
150		180	± 1,0	± 1,4
180		220	± 1,15	± 1,7
220		270	± 1,3	± 2,0
270		320	± 1,6	± 2,5

### Kvadratisk Stang i henhold til EN 755-4

Over	Nøkkelvidde	Til og med	Toleranser	
			Legeringsgruppe I	Legeringsgruppe II
≥ 8		18	± 0,22	± 0,30
18		25	± 0,25	± 0,35
25		40	± 0,30	± 0,40
40		50	± 0,35	± 0,45
50		65	± 0,40	± 0,50
65		80	± 0,45	± 0,70
80		100	± 0,55	± 0,90
100		120	± 0,65	± 1,0
120		150	± 0,80	± 1,2
150		180	± 1,0	± 1,4
180		220	± 1,15	± 1,7

Dimensjonene er oppgitt i mm



Rektangulær Stang i henhold til EN 755-5

Legeringsgruppe I

Over	Bredde		Toleranse	Tykkelse									
	Til og med			2-6	7-10	11-18	19-30	31-50	51-80	81-120	121-180	180-240	
≥ 10	18		± 0,25	± 0,20	± 0,25	± 0,25	-	-	-	-	-	-	-
18	30		± 0,30	± 0,20	± 0,25	± 0,30	± 0,30	-	-	-	-	-	-
30	50		± 0,40	± 0,25	± 0,25	± 0,30	± 0,35	± 0,40	-	-	-	-	-
50	80		± 0,60	± 0,25	± 0,30	± 0,35	± 0,40	± 0,50	± 0,60	-	-	-	-
80	120		± 0,80	± 0,30	± 0,35	± 0,40	± 0,45	± 0,60	± 0,70	± 0,80	-	-	-
120	180		± 1,0	± 0,40	± 0,45	± 0,50	± 0,55	± 0,60	± 0,70	± 0,90	± 1,0	-	-
180	240		± 1,4	-	± 0,55	± 0,60	± 0,65	± 0,70	± 0,80	± 1,0	± 1,2	± 1,4	± 1,4
240	350		± 1,8	-	± 0,65	± 0,70	± 0,75	± 0,80	± 0,90	± 1,1	± 1,3	± 1,5	± 1,5
350	450		± 2,2	-	-	± 0,80	± 0,85	± 0,90	± 1,0	± 1,2	± 1,4	± 1,6	± 1,6
450	600		± 3,0	-	-	-	-	± 0,90	± 1,0	± 1,4	-	-	-

Legeringsgruppe II

Over	Bredde		Toleranse	Tykkelse									
	Til og med			2-6	7-10	11-18	19-30	31-50	51-80	81-120	121-180	180-240	
≥ 10	18		± 0,35	± 0,25	± 0,30	± 0,35	-	-	-	-	-	-	-
18	30		± 0,40	± 0,25	± 0,30	± 0,40	± 0,40	-	-	-	-	-	-
30	50		± 0,50	± 0,30	± 0,30	± 0,40	± 0,50	± 0,50	-	-	-	-	-
50	80		± 0,70	± 0,30	± 0,35	± 0,45	± 0,60	± 0,70	± 0,70	-	-	-	-
80	120		± 1,0	± 0,35	± 0,40	± 0,50	± 0,60	± 0,70	± 0,80	± 1,0	-	-	-
120	180		± 1,4	± 0,45	± 0,50	± 0,55	± 0,70	± 0,80	± 1,0	± 1,1	± 1,4	-	-
180	240		± 1,8	-	± 0,60	± 0,65	± 0,70	± 0,90	± 1,1	± 1,3	± 1,6	± 1,8	± 1,8
240	350		± 2,2	-	± 0,70	± 0,75	± 0,80	± 0,90	± 1,2	± 1,4	± 1,7	± 1,9	± 1,9
350	450		± 2,8	-	-	± 0,90	± 1,0	± 1,1	± 1,4	± 1,8	± 2,1	± 2,3	± 2,3
450	600		± 3,5	-	-	-	-	± 1,2	± 1,4	± 1,8	-	-	-

Dimensjonene er oppgitt i mm

