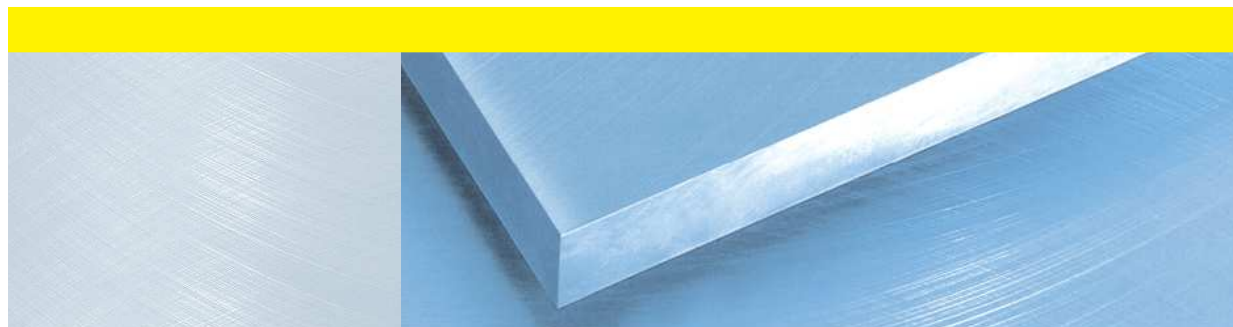


# HABA G-Alu25

Plaques en fonte d'aluminium sciées ou fraisées  
coupées sur mesure

Plaques en fonte, analogue:  
EN AW-5083  
EN AW-AMg4.5Mn0.7  
Abréviations: AIMg4.5Mn  
No. de matière: 3.3547  
Etat: homogénéisé



## Exécutions

### Plaque sciée

Épaisseur sciée au ruban Ra25 (N12)  
tolérance +1/0 mm

### Parallélisme

0.3 mm

### Planéité

0.3 mm

### Plaque finement fraisée

Épaisseur finement fraisée  $\leq$ Ra0.8 (N6)  
tolérance +/-0.05 mm  
film de protection sur une face  
carton sur l'autre face

### Parallélisme

$\leq$ 0.05 mm

### Planéité

$\leq$ 0.2 mm

## Toutes les coupes

### Longueur/Largeur

sciée à la scie circulaire de  
précision Ra3.2-6.3  
arêtes ébavurées

### HABA tolérance standard

cote nominale +0.8/+0.3 mm

### Tolérance spécifique au client

dans un champ de tolérance  
de 0.4 mm

## Traitements de surfaces

Anodisation décorative: moyenne  
Anodisation protectrice: très bonne  
Peindre en couches, enduire: moyen  
Revêtement galvanique: bon  
Nickelage chimique: très bon

## Spécifications techniques

### Résistance à la traction

$R_m \geq 250$  (N/mm<sup>2</sup>)

### Limite d'élasticité

$R_{p0.2} \geq 115$  (N/mm<sup>2</sup>)

### Allongement après rupture ( $L_0 = 5 d_0$ )

$A_5$  6-10 %

### Dureté Brinell

(HBS)  $\geq 70$

### Densité

2.66 kg/dm<sup>3</sup>

### Module E

$\sim 70.000$  N/mm<sup>2</sup>

### Conductibilité thermique

110-140 W/mK

### Coefficient de dilatation thermique

$24 \times 10^{-6}$ /K

### Conductibilité électrique

16-19 m/ $\Omega$  mm<sup>2</sup>

### Etat

homogénéisé

## Analyse chimique

Mg 4.0-4.9 %	Cu $\leq$ 0.10 %
Mn 0.4-1.0 %	Ti $\leq$ 0.15 %
Cr 0.05-0.25 %	Zn $\leq$ 0.25 %
Fe $\leq$ 0.40 %	Autres éléments unitaire $\leq$ 0.05 % groupés $\leq$ 0.15 % Reste Alu
Si $\leq$ 0.40 %	

## Note

HABA G-Alu25 se laisse facilement usiner. Les copeaux sont courts et se cassent bien. Il faut utiliser des outils pour l'aluminium et travailler avec une vitesse de coupe élevée, si possible  $>2000$  m/Min.

Pour les taraudages, il est conseillé d'utiliser des tarauds à refouler.

## Matériel utilisé dans

Construction d'appareils  
Construction de véhicules  
Construction de gabarits  
Construction de prototypes  
Construction de machines  
Construction d'outils et de moules  
Construction navale et plates-forme  
Technique de basse température

## Fabrication de

Plaques de base  
Plaques rotatives  
Parois latérales  
Moules et matrices pour  
le thermoformage et  
l'emboutissage  
Composants mécaniques  
de tous genres

## Propriétés

Très bonne usinabilité  
Très bonne stabilité de forme  
Bonne soudabilité selon le procédé MIG/WIG  
Bonne résistance à la corrosion  
contre les intempéries et l'eau  
de mer

Sur demande, nous fabriquons aussi  
d'autres épaisseurs et tolérances.

