

## ALUMINIO 1050 A

### USOS MÁS FRECUENTES

Componente de chapa conformada y soldada, industria de la construcción, componentes anodizados y/o pintados, instalaciones a la intemperie, intercambiadores de calor, conductores eléctricos, utensilios de cocina, fabricación de calderas, marcos de metal, revestimiento de interiores y exteriores, paneles de señalización, industrias del diseño, químicas y alimenticias.

### COMPOSICIÓN QUÍMICA EN %

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Otros	Al
<b>Max</b>	0,25	0,40	0,05	0,05	0,05	0	0,07	0,05	0,03	Resto

### PROPIEDADES FÍSICAS

Densidad [gr/cm <sup>3</sup> ]	2.70	Coef. De dilatación (0 a 100 °C) [°C <sup>-1</sup> x 10 <sup>6</sup> ]	23.6
Rango de fusión [°C]	646 – 657	Conductividad Térmica (0 a 100 °C) [W/m °C]	Temple 0/H18: 231
Módulo de elasticidad [MPa]	69000	Resistividad a 20 °C [μΩcm]	Temple 0/H18: 2.8
Coefficiente de Poisson	0.33	Calor específico (0 a 100 °C)	945

### PROPIEDADES TECNOLÓGICAS

Proceso	Clasificación	Proceso	Clasificación
<u>Soldabilidad:</u>		<u>Maquinabilidad (Temple H18)</u>	
Electrón Beam	A	Corte de viruta	C
Gas Inerte (TIG o MIG)	A	Brillo de sup. mecanizada	A
Por resistencia	A		
Brazing	A		
<u>Embutido Profundo</u>		<u>Resistencia a la corrosión</u>	
Recocido	A	Agentes atmosféricos	A
Semi duro	B	Ambiente marino	B
Duro	D		
<u>Repujado</u>		<u>Anodizado</u>	
Temple 0	A	Protección	A
		Brillante	B
		Duro	A

Clasificación: (A) Muy buena - (B) Buena - (C) Aceptable - (D) Pobre o No Recomendado