Características principales

Resistencia mecánica baja. Alta resistencia a la corrosión. Conductividad térmica y eléctrica elevadas. Fácil conformación, buena soldabilidad.

Uso habitual

Industria química, farmacéutica y de alimentación; utensilios y aparatos domésticos, recipientes; electrotécnica; señales, escalas graduadas; embalajes (tubos, cajas, cápsulas); láminas delgadas; techos.

Posibilidades de aplicación y utilitzación

	CRITERIOS	
CORROSIÓN	Resistencia a atmósfera normal	Excelente
	Resistencia atmósfera industrial	Excelente
COND. ELÉCTRICA	Conductividad eléctrica	Excelente
TRATAMIENTO SUP.	Abrillantado	Excelente
	Anodizado industrial	Excelente
	Anodizado decorativo	Excelente
CONFORMADO	Plegado en caliente	Excelente
	Plegado en frío	Bueno
	Embutido/Repulsado	Bueno
	Forjado	–
	Mecanizado	Medio-Malo
ENSAMBLAJE	Soldadura bajo atmósfera protectora	Excelente
	Soldadura por resistencia	Buena

Composición química

ELEMENTOS	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Ti	Bi	Pb	Al	OTROS
MÍNIMO	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

MÁXIMO 0’25 0’4 0’05 0’05 0’05 0’05 0’05 0’07 0’05 – – RESTO –
% peso

Características mecánicas

ESTADO METALÚRGICO	Rp 0,2 (MPa)	Rm (MPa)	A50 (%)	Dureza HB
O/H-111	20	64-95	28	20
H18	120	140	5	44
H-24	105	105-145	10	36

Radios de plegado

	ESPESORES						
ALEACIÓN/ESTADO	0,4<e<0,8	0,8<e<1,6	1,6<e<3,2	3,2<e<4,8	4,8<e<6,0	6,0<e<10	10<e<12
	COEFICIENTES DE PLEGADO						
1050 0/H111	0	0	0	0,5	1	1	1,5
1050 H24	0	0,5	1	1	2	2	2,5

* MULTIPLICAR EL COEFICIENTE POR EL ESPESOR DE LA PLACA Y OBTENDREMOS EL RADIO DE PLEGADO