

Aluminium Zustandsbezeichnungen gem. EN 515

F	Herstellungszustand (keine Grenzwerte für mechanische Eigenschaften festgelegt)
0	Weichgeglüht, mit dem Zustand O können Erzeugnisse bezeichnet werden, bei denen die für den weichgeglühten Zustand geforderten Eigenschaften durch Warmformungsverfahren erzielt werden
H12	Kaltverfestigt; 1/4 hart
H14	Kaltverfestigt; 1/2 hart
H16	Kaltverfestigt; 3/4 hart
H18	Kaltverfestigt; 4/4 hart, voll durchgehärtet
H111	Geglüht und durch anschliessende Arbeitsgänge, z.B. Recken oder Richten, geringfügig kaltverfestigt (weniger als H11)
H112	Durch Warmumformung oder eine begrenzte Kaltumformung geringfügig kaltverfestigt (mit festgelegten Grenzwerten der mechanischen Eigenschaften)
H22	Kaltverfestigt und rückgeglüht; 1/4 hart
H24	Kaltverfestigt und rückgeglüht; 1/2 hart, durch Kaltverfestigen
H26	Kaltverfestigt und rückgeglüht; 3/4 hart, voll durchgehärtet
H28	Kaltverfestigt und rückgeglüht - 4/4 hart (voll durchgehärtet)
W	Lösungsgeglüht (instabiler Zustand). Die Zeitspanne des Kaltauslagerns kann auch festgelegt werden
T3	Lösungsgeglüht, kaltumgeformt und kalt kaltausgelagert
T4	Lösungsgeglüht und kaltausgelagert
T451	Lösungsgeglüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: Bleche 0,5% bis 3%, Platten 1,5% bis 3%, gewalzte oder kalt nachverformte Stangen)

Aluminium Zustandsbezeichnungen gem. EN 515

1% bis 3%, Freiformschmiedestücke oder geschmiedete und gewalzte Ringe (1% bis 5%) und kaltausgelagert. Die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet.

T4510

Lösungsgeglüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: stranggepreßte Stangen, Profile und Rohre 1% bis 3%, gezogene Rohre 0,5% bis 3%) und kaltausgelagert. Die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet.

T6

Lösungsgeglüht und warmausgelagert

T651

Lösungsgeglüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: Bleche 0.5% bis 3%, Platten 1.5% bis 3%, gewalzte oder kaltnachverformte Stangen 1% bis 3%, Freiformschmiedestücke oder geschmiedete und gewalzte Ringe 1% bis 5%) und warmausgelagert. Die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet

T6510

Lösungsgeglüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: stranggepresste Stangen, Profile und Rohre 1% bis 3% gezogene Rohre 0,5% bis 3%) und warmausgelagert. Die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet

T6511

Wie T6510, jedoch geringfügiges anschließendes Nachrichten zur Einhaltung der festgelegten Grenzabmasse zulässig

T66

Lösungsgeglüht und warmausgelagert, bessere mech. Eigenschaften als T6 durch spezielle Kontrolle des Verfahrens

T8

Lösungsgeglüht, kaltumgeformt und warmausgelagert

T9

Lösungsgeglüht, warmausgelagert und kaltumgeformt