



NORMA TÉCNICA DE FORNECIMENTO

6063 T5 – PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO

1. **MATERIAL:** 6063 - T5.
2. **COMPOSIÇÃO QUÍMICA E PROPRIEDADES MECÂNICAS:**

%Fe	%Mn	%Cu	%Si	%Cr	%Mg	%Zn	%Ti
Máx. 0,35	Máx. 0,10	Máx. 0,010	0,20 0,60	Máx. 0,10	0,45 0,90	Máx. 0,05	Máx. 0,03

Limite de Tração [MPa]	Limite de Escoamento [MPa]	Alongamento	Dureza [HBW*]
Mín. 175	Mín. 130	Mín. 6%	65

*Dureza referencial, não é controlada

3. **EXCENTRICIDADE:** $\pm 7\%$ da parede
4. **RUGOSIDADE INTERNA:** Máx. $0,60\mu\text{m Ra}^*$
*Média encontrada $0,20$ a $0,40\mu\text{m}$
5. **TOLERÂNCIA DO DIÂMETRO INTERNO:** Conforme H11
6. **OVALIZAÇÃO MÁXIMA:** Contida tolerância \varnothing interno
7. **EMPENAMENTO:**
Para \varnothing interno até 100mm = 1mm/m
Para \varnothing interno acima 100mm = $1,5\text{mm/m}$
8. **PROCESSO DE FABRICAÇÃO:** Extrusão.
9. **ACABAMENTO EXTERNO:** Liso.
10. **TRATAMENTO SUPERFICIAL:**
 - Interno: Anodização Dura
 - Externo: Anodização Decorativa

- Nos reservamos o direito de correções e alterações sem aviso prévio -



NORMA TÉCNICA DE FORNECIMENTO

11. TRATAMENTO TÉRMICO: T5

T5 = Resfriado de uma temperatura elevada em um processo de conformação e envelhecido naturalmente.

Aplica-se a produtos que não são trabalhados a frio após resfriamento de uma temperatura elevada em um processo de conformação a quente, ou nos quais o efeito do trabalho a frio no endireitamento ou a planificação pode não ser reconhecido nos limites de propriedades mecânicas.

12. ACABAMENTO NAS PONTAS:

Salvo acordo prévio, o corte é feito na serra circular a frio, sem faceamento posterior.

13. COMPRIMENTO DE FORNECIMENTO:

Medida solicitada - 0/+3mm.



- Nos reservamos o direito de correções e alterações sem aviso prévio -