

N01.2363 SOĞUK İŞ TAKIM ÇELİĞİ

DIN	1.2363	C	Cr	Mo	V
W NR	X 100 CrMoV 5 1	1,00	5,30	1,10	0,20
AISI	A2				

ÖZELLİKLER

Havada sertleşebilen özel soğuk iş çeliği
Yüksek aşınma direnci
Yüksek tokluk ve basma mukavemeti
Isıl işlemde ölçüler çok az değişir
Yüksek işlenebilirlik ve sertleşebilme

KULLANIM

6mm'ye kadar saç kesme kalıplarında
Zimba ve matrislerde
Kağıt, makas ve plastik kırma bıçaklarında
Aşındırıcı plastiklerin kalıplarında
Darphane kalıpları

ISIL İŞLEM

Yumuşatma tavlaması 800-840°C
Fırında soğutma
maks. 231HB sertlik

Sertleştirme 930-970°C

Hava, yağ veya sıcak banyoda soğutma
maks. 63HRC sertlik

MENEVİŞLEME

Her 20mm için 1 saat, en az 2 saat olacak şekilde.

°C	100	200	300	400	500	600
HRC	63	62	59	57	59	52

N01.2379 SOĞUK İŞ TAKIM ÇELİĞİ

DIN	1.2379	C	Cr	Mo	V
W NR	X 155 CrVMo12 1	1,55	12,00	0,70	1,00
AISI	D2				

ÖZELLİKLER

%12 kromlu ledeburitik yapılu soğuk iş çeliği
Nitasyon ve tenifere uygun
Yüksek tokluk
Yüksek aşınma dayanımı

KULLANIM

6mm'ye kadar saç kesme kalıplarında
Zimba ve matrislerde
Derin çekme kalıplarında
Civata ovalama makaraları ve taraklarında
Yüksek aşındırıcı plastiklerin kalıplarında

ISIL İŞLEM

Yumuşatma tavlaması 830-860°C
Fırında soğutma
maks. 250HB sertlik

Sertleştirme 870-900°C

Hava, yağ veya sıcak banyoda soğutma
maks. 63HRC sertlik

MENEVİŞLEME

Her 20mm için 1 saat, en az 2 saat olacak şekilde, 3 kere menivişlenmelidir.

°C	100	200	300	400	500	525	550	600
HRC	63	61	58	58	58	60	56	50

N01.2436**SOĞUK İŞ TAKIM ÇELİĞİ**

DIN 1.2436
W NR X 210 CrW 12
AISI D6

C Cr W
2,10 12,00 0,70

ÖZELLİKLER

%12 Kromlu ledeburitik yapılı soğuk iş çeliği
Yüksek aşınma direnci
İyi sertleşebilirlik

KULLANIM

2mm'ye kadar silisli saç kesme kalıplarında
Derin çekme ve sıvama kalıplarında
Kağıt ve plastik bıçakları
Aşındırıcı toz presleme kalıpları

ISIL İŞLEM

Yumuşatma tavlaması 800-840°C
Fırında soğutma
maks. 250HB sertlik

Sertleştirme 950-980°C

Hava, yağ veya sıcak banyoda soğutma
maks. 64HRC sertlik

MENEVİŞLEME

Her 20mm için 1 saat, en az 2 saat olacak şekilde.

°C	100	200	300	400	500	600
HRC	63	62	60	58	56	48

N01.2550**SOĞUK İŞ TAKIM ÇELİĞİ**

DIN 1.2550
W NR 60 WCrV 7
AISI S1

C Si Cr V W
0,60 0,60 1,10 1,20 2,00

ÖZELLİKLER

Yağda sertleşebilen soğuk iş çeliği
Yüksek darbe dayanımı

KULLANIM

Desen kalıplarında
12mm'ye kadar saç kesme kalıplarında
Soğuk delik ve ön şekillendirme zımbalarında
Makas ve yontma bıçaklarında
Keski ve iticilerde

ISIL İŞLEM

Yumuşatma tavlaması 710-750°C
Fırında soğutma
maks. 225HB sertlik

Sertleştirme 870-900°C

Yağ veya sıcak banyoda soğutma
maks. 60HRC sertlik

MENEVİŞLEME

Her 20mm için 1 saat, en az 2 saat olacak şekilde.

°C	100	200	300	400	500	600
HRC	60	58	56	52	48	43

N01.2767**SOĞUK İŞ TAKIM ÇELİĞİ**

DIN 1.2767
W NR X 45 NiCrMo 4
AISI 6F7

C Cr Mo Ni
0,45 1,40 0,30 4,00

ÖZELLİKLER

Yüksek sertlik ve tokluğu olan soğuk iş çeliği
İyi parlatılabilirlik
İyi işlenebilirlik, desenlemeye uygun
Erozyona uygun

KULLANIM

Çatal, kaşık ve darphane kalıpları gibi,
yüksek soğuk şekillendirme kalıplarında
Kalın saçlar için kesme bıçakları ve makasları
Yüksek sertlik ve tokluk isteyen, plastik
ekstrüzyon ve enjeksiyon kalıplarında

ISIL İŞLEM

Yumuşatma tavlaması 610-650°C
Fırında soğutma
maks. 260HB sertlik

Sertleştirme 840-870°C
Yağ veya sıcak banyoda soğutma
maks. 56HRC sertlik

MENEVİŞLEME

Her 20mm için 1 saat, en az 2 saat olacak şekilde.

°C	100	200	300	400	500	600
HRC	56	54	50	46	42	38

N01.2842**SOĞUK İŞ TAKIM ÇELİĞİ**

DIN 1.2842
W NR 90 MnCrV 8
AISI O2

C Mn Cr V
0,90 2,00 0,40 0,10

ÖZELLİKLER

Yağda yüksek sertliğe ulaşabilen soğuk iş çeliği
Çok iyi işlenebilirlik
Isıl işlemde çok şekil değiştirmez

KULLANIM

6mm'ye kadar saçların kesme ve
şekillendirilmesinde
Civata ovalama yanaklarında
Zimba, freze, matkap ve ölçü takımlarında
Broş, pergel ve kılavuz pimlerinde

ISIL İŞLEM

Yumuşatma tavlaması 680-720°C
Fırında soğutma
maks. 220HB sertlik

Sertleştirme 790-820°C
Yağ veya sıcak banyoda soğutma
maks. 64HRC sertlik

MENEVİŞLEME

Her 20mm için 1 saat, en az 2 saat olacak şekilde.

°C	100	200	300	400	500	600
HRC	63	60	56	50	42	38

N01.2343 SICAK İŞ TAKIM ÇELİĞİ

DIN 1.2343
W NR X 38 CrMoV 5 1
AISI H12

C Si Cr Mo V
0,38 1,00 5,30 1,30 0,40

ÖZELLİKLER

Genel kullanımı olan sıcak iş çeliği
Yüksek sıcaklıkta sertliğini ve tokluğunu korur
Yüksek ısı iletkenliği
Yüksek ısı değişimi dayanımı
Yüksek işlenebilirlik

KULLANIM

Hafif metal basınçlı döküm ve ekstrüzyonunda kalıp, piston, yolluk, gömlek, matris, zımba...
Sıcak dövme kalıplarında
Plastik enjeksiyon makinaları silindirlerinde
Sıcak makas ağızlarında

ISIL İŞLEM

Yumuşatma tavlaması 750-800°C
Fırında soğutma
maks. 230HB sertlik

Sertleştirme 1000-1030°C
Hava, yağ veya sıcak banyoda soğutma
maks. 54HRC sertlik

MENEVİŞLEME

Her 20mm için 1 saat, en az 2 saat olacak şekilde.

°C	100	200	300	400	500	550	600	650	700
HRC	52	52	52	52	54	52	48	38	31

N01.2344 SICAK İŞ TAKIM ÇELİĞİ

DIN 1.2344
W NR X 40 CrMoV 5 1
AISI H13

C Si Cr Mo V
0,40 1,00 5,30 1,40 1,00

ÖZELLİKLER

Nitrasyona uygun genel kullanım sıcak iş çeliği
Yüksek sıcaklıkta aşınma direnci
Yüksek ısı iletkenliği
Yüksek tokluk
Isıl şoklara dayanım

KULLANIM

Hafif metal enjeksiyon ve ekstrüzyon kalıpları
Sıcak kesme kalıplarında
Sıcak dövme kalıplarında ve çekirdeklerinde
Aşındırıcı plastiklerin kalıplarında

ISIL İŞLEM

Yumuşatma tavlaması 750-800°C
Fırında soğutma
maks. 230HB sertlik

Sertleştirme 1020-1050°C
Hava, yağ veya sıcak banyoda soğutma
maks. 54HRC sertlik

MENEVİŞLEME

Her 20mm için 1 saat, en az 2 saat olacak şekilde.

°C	100	200	300	400	500	550	600	650	700
HRC	53	52	52	54	56	54	50	42	32

N01.2365 SICAK İŞ TAKIM ÇELİĞİ

DIN	1.2365	C	Cr	Mo	V
W NR	X 28 CrMoV 3 3	0,32	3,00	2,80	0,50
AISI	H10				

ÖZELLİKLER

Yüksek sıcaklıkta sertliğini yitirmeyen sıcak iş çeliği
Yüksek ısı iletkenliği
Yüksek meneviş sıcaklığına dayanıklı
Su ile soğutmaya dayanıklı
Yüksek işlenebilirlik

KULLANIM

Bakır veya pirinç malz. ekstrüzyonunda
Kovan, pre baskı mili ve zımbası
Dövme kalıplarında çekirdek
Metal enjeksiyon kalıbı, pistonu ve yolluğu
Su soğutmalı sıcak makas bıçaklarında

ISIL İŞLEM

Yumuşatma tavlaması 750-800°C
Fırında soğutma
maks. 230HB sertlik

Sertleştirme 1020-1050°C
Hava, yağ veya sıcak banyoda soğutma
maks. 52HRC sertlik

MENEVİŞLEME

Her 20mm için 1 saat, en az 2 saat olacak şekilde.

°C	100	200	300	400	500	550	600	650	700
HRC	51	50	50	50	52	50	47	40	34

N01.2367 SICAK İŞ TAKIM ÇELİĞİ

DIN	1.2367	C	Cr	Mo	V
W NR	X 38 CrMoV 5 3	0,37	5,00	3,00	0,60
AISI	H11				

ÖZELLİKLER

Yüksek sıcaklıkta, sıcak çekme mukavemetlidir
Yüksek sertleşebilirlik
Isıl işlemde çok az şekil değişikliği
Yüksek işlenebilirlik

KULLANIM

Sıcak dövme kalıplarında
Metal enjeksiyon kalıplarında
Ekstrüzyon profil kalıpları ve zımbalarında

ISIL İŞLEM

Yumuşatma tavlaması 730-780°C
Fırında soğutma
maks. 235HB sertlik

Sertleştirme 1030-1080°C
Hava veya sıcak banyoda soğutma
maks. 57HRC sertlik

MENEVİŞLEME

Her 20mm için 1 saat, en az 2 saat olacak şekilde.

°C	100	200	300	400	500	550	600	650	700
HRC	57	55	53	52	55	55	52	45	36

N01.2714 SICAK İŞ TAKIM ÇELİĞİ

DIN 1.2714
W NR 56 NiCrMoV 7
AISI 6F3

C Cr Mo Ni V
0,56 1,10 0,50 1,70 0,10

ÖZELLİKLER

Sertleşebilirliği yüksek, sıcak iş çeliğidir
40-44HRC sertlikte menevişli olarak teslim edilir

KULLANIM

Orta ve büyük sıcak dövme kalıplarında
Paslanmaz çelik eşya taban çakma kalıbında
Ekstrüzyon presleri için baskı zımbası
Kovanlar, koruyucu gömlekler
Sıcak makas ağızları

ISIL İŞLEM

Yumuşatma tavlaması 650-700°C
Fırında soğutma
maks. 250HB sertlik

Sertleştirme

830-870°C, yağda soğutmada 58HRC
860-900°C, havada soğutmada 56HRC

MENEVİŞLEME

Her 20mm için 1 saat, en az 2 saat olacak şekilde.

Yağda soğutma sonrası

°C	100	200	300	400	450	500	550	600	650
HRC	57	54	52	49	47	46	43	38	34

Havada soğutma sonrası

°C	100	200	300	400	450	500	550	600	650
HRC	55	52	50	47	45	43	40	36	32

N01.2083 PLASTİK KALIP ÇELİĞİ

DIN	1.2083	C	Cr
W NR	X 42 Cr 13	0,42	13,00
AISI	420SS		

ÖZELLİKLER

Korozyon dirençli paslanmaz plastik kalıp çeliği
Yüksek sertlik
Yüksek parlatılabilirlik
Krom kaplama gerektirmez
Nitrasyona uygun değildir

KULLANIM

PVC gibi korozif plastiklerin kalıplarında

ISIL İŞLEM

Yumuşatma tavlaması 760-800°C
Fırında soğutma
maks. 230HB sertlik

Sertleştirme 1000-1050°C
Yağ veya sıcak banyoda soğutma
maks. 56HRC sertlik

MENEVİŞLEME

Her 20mm için 1 saat, en az 2 saat olacak şekilde.

°C	100	200	300	400	500	600
HRC	56	55	52	51	52	40

N01.2311 PLASTİK KALIP ÇELİĞİ

DIN	1.2311	C	Cr	Mn	Mo
W NR	40 CrMnMo 7	0,40	1,90	1,50	0,20
AISI	P20				

ÖZELLİKLER

Ön sertleştirilmiş plastik kalıp çeliği
Yüksek işlenebilirlik
Yüksek parlatılabilirlik
Desenlemeye uygun

KULLANIM

Plastik kalıp hamillerinde
Metal enjeksiyon kalıp hamillerinde
Ektrüzyon pres kovanlarında

ISIL İŞLEM

Teslim sertliği
280-325HB

Sertleştirme 840-870°C
Yağ veya sıcak banyoda soğutma
maks. 51HRC sertlik

MENEVİŞLEME

Her 20mm için 1 saat, en az 2 saat olacak şekilde.

°C	100	200	300	400	500	600	700
HRC	51	50	48	46	42	36	28

N01.2312 PLASTİK KALIP ÇELİĞİ

DIN 1.2312
W NR 40 CrMnMoS 8 6
AISI P20+S

C Cr Mn Mo S
0,40 1,90 1,50 0,20 0,05

ÖZELLİKLER

Ön sertleştirilmiş plastik kalıp çeliği
Mükemmel işlenebilirlik
Yüksek parlatılabilirlik
Desenlemeye uygun

KULLANIM

Plastik kalıp hamillerinde
Metal enjeksiyon kalıp hamillerinde
Ektrüzyon pres kovanlarında

ISIL İŞLEM

Teslim sertliği
280-325HB

Sertleştirme 840-870°C
Yağ veya sıcak banyoda soğutma
maks. 51HRC sertlik

MENEVİŞLEME

Her 20mm için 1 saat, en az 2 saat olacak şekilde. Kükürt içeriği sebebiyle nitrasyon soğutması sakın havada yapılmalıdır.

°C	100	200	300	400	500	600	700
HRC	51	50	48	46	42	36	28

N01.2316 PLASTİK KALIP ÇELİĞİ

DIN 1.2316
W NR X36 CrMo 17
AISI 420

C Cr Mo
0,36 16,00 1,20

ÖZELLİKLER

Ön sertleştirilmiş plastik kalıp çeliği
Yüksek korozyon direnci
Yüksek parlatılabilirlik
Yüksek tokluk

KULLANIM

Korozif (PVC) plastik kalıplarında
Krom kaplama ve nitrasyona uygun değildir

ISIL İŞLEM

Teslim sertliği
265-310HB

Sertleştirme 1020-1050°C
Yağ veya sıcak banyoda soğutma
maks. 49HRC sertlik

MENEVİŞLEME

Her 20mm için 1 saat, en az 2 saat olacak şekilde.

°C	100	200	300	400	500	600
HRC	49	47	46	46	47	32

N01.2738 PLASTİK KALIP ÇELİĞİ

DIN	1.2738	C	Cr	Mn	Mo	Ni	S	Ca
W NR	40 CrMnNiMo 8 6 4	0,40	1,90	1,50	0,20	1,00	0,005	+
AISI	P20+Ni							

ÖZELLİKLER

Ön sertleştirilmiş plastik kalıp çeliği
Mikroalaşım ve vakumda gazı giderilmiştir
Mükemmel sertleşebilirlik
Mükemmel parlatılabilirlik ve desenleme
Yüksek kaynak kabiliyeti ve işlenebilirlik

KULLANIM

400mm'ye kadar büyük plastik kalıplarında
Televizyon paneli ve oto tampon kalıplarında
Basınçlı döküm, metal enj. kalıp hamillerinde
Ekstrüzyon pres kovanlarında
Nitrülenebilirliği çok iyidir

ISIL İŞLEM

Teslim sertliği
280-325HB

Sertleştirme 840-870°C
Yağ veya sıcak banyoda soğutma
maks. 51HRC sertlik

MENEVİŞLEME

Her 20mm için 1 saat, en az 2 saat olacak şekilde.

°C	100	200	300	400	500	600	700
HRC	51	50	48	46	42	39	28

N01.3243 YÜKSEK HIZ ÇELİĞİ

DIN	1.3243	C	Cr	Mo	V	W	Co
W NR	HS6-5-2-5	0,90	4,10	5,00	1,90	6,40	4,80
AISI	M35						

ÖZELLİKLER

%5 kobalt içeren yüksek hız çeliği
Kobalt sayesinde ısınsa da sertliğini korur

KULLANIM

Yüksek verim istenen freze ve matkaplarda
Makas ve profil kesici bıçaklarda
Yüksek mukavemetli malzeme işlemede
Broş ve azdırmalarda

ISIL İŞLEM

Yumuşatma tavlaması 850-1050°C
Fırında soğutma
maks. 240HB sertlik

Sertleştirme 1220-1240°C

Hava, yağ, vakum, sıcak banyoda soğutma
maks. 66HRC sertlik

MENEVİŞLEME

Her 20mm için 1 saat, en az 2 saat olacak şekilde. En az 2 kere.

°C	100	200	300	400	500	550	600	650
HRC	64	63	60	61	63	64	62	56

N01.3343 YÜKSEK HIZ ÇELİĞİ

DIN	1.3343	C	Cr	Mo	V	W
W NR	HS6-5-2	0,90	4,10	5,00	1,90	6,40
AISI	M2					

ÖZELLİKLER

Standart yüksek hız çeliği
Mükemmel tokluk
Mükemmel kesme dayanımı

KULLANIM

Matkap, freze, kılavuz, rayba gibi takımlarda
Daire ve şerit testereler
Ahşap freze ve planya bıçaklarında
Soğuk civata somun imalatında
Zimba, matris ve şişiricilerde

ISIL İŞLEM

Yumuşatma tavlaması 770-860°C
Fırında soğutma
maks. 240-300HB sertlik

Sertleştirme 1180-1220°C

Hava, yağ veya sıcak banyoda soğutma
maks. 64-66HRC sertlik

MENEVİŞLEME

Her 20mm için 1 saat, en az 2 saat olacak şekilde. En az 2 kere.

°C	100	200	300	400	500	600	650	700
HRC	64	62	61	62	65	63	60	56

N02.1096 KIZIL BRONZ

DIN	2.1096	Cu	Sn	Zn	Pb	Ni
W NR	CuSn5ZnPb Rg 5	85,0	5,0	5,0	5,0	≥2,0

ÖZELLİKLER	KULLANIM
Dökümü kolay Sert lehime uygun Orta sertlikte Deniz suyuna dayanıklı	225°C'ye kadar su ve buhar armatürlerinde Deniz suyuna dayanıklı pompalarda Et kalınlığı ince döküm parçalarda Düşük basınç valfleri ve bağlantı elemanları

MEKANİK ÖZELLİKLER				
Çekme(Rm) ≥ 220	Akma(Rp0,2) ≥ 90	Uzama(A5) ≥ 16	Sertlik(HB) ≥ 60	Yoğunluk(kg/dm3) 8,7

N02.1090 KIZIL BRONZ

DIN	2.1090	Cu	Sn	Zn	Pb	Ni
W NR	CuSn7ZnPb Rg 7	83,0	7,0	4,0	6,0	≥2,0

ÖZELLİKLER	KULLANIM
Dökümü kolay Orta sertlikte Deniz suyuna dayanıklı	Orta yük ve hızda çalışan kaymalı yataklar Deniz suyuna dayanıklı pompa ve pervaneler

MEKANİK ÖZELLİKLER				
Çekme(Rm) ≥ 270	Akma(Rp0,2) ≥ 120	Uzama(A5) ≥ 16	Sertlik(HB) ≥ 70	Yoğunluk(kg/dm3) 8,8

N02.1086 KIZIL BRONZ

DIN	2.1086	Cu	Sn	Zn	Pb	Ni
W NR	CuSn10Zn Rg 10	87,5	10,0	2,0	1,5	≥2,0

ÖZELLİKLER	KULLANIM
Dökümü kolay Sert Deniz suyuna dayanıklı	Orta yük ve hızda çalışan kaymalı yataklar Deniz suyuna dayanıklı pompa ve pervaneler Vana parçaları ve dişliler

MEKANİK ÖZELLİKLER				
Çekme(Rm) ≥ 260	Akma(Rp0,2) ≥ 130	Uzama(A5) ≥ 15	Sertlik(HB) ≥ 75	Yoğunluk(kg/dm3) 8,7

N02.1050 KALAY BRONZ

DIN	2.1050	Cu	Sn	Zn	Pb	Ni
W NR	CuSn10	89,0	10,0	≥0,5	≥1,0	≥2,0

ÖZELLİKLER

Aşınmaya dayanımlı
Sert yapılı
Yüksek sünekliğe sahip

KULLANIM

Yüksek yüklü düşük hızlı yataklarda
Sürtünmeye dayanıklı dişlilerde
Salyangoz dişli ve sonsuz vidalarda
Pompa ve türbin pervanelerinde

MEKANİK ÖZELLİKLER

Çekme(Rm)	Akma(Rp0,2)	Uzama(A5)	Sertlik(HB)	Yoğunluk(kg/dm3)
≥ 270	≥ 130	≥ 18	≥ 70	8,7

N02.1052 KALAY BRONZ

DIN	2.1052	Cu	Sn	Zn	Pb	Ni
W NR	CuSn12 Gbz12	86,0	12,0	≥1,0	≥1,0	≥2,0

ÖZELLİKLER

Aşınmaya dayanımlı
Sert yapılı
Yüksek sünekliğe sahip

KULLANIM

Yüksek yüklü düşük hızlı yataklarda
Sürtünmeye dayanıklı dişlilerde
Salyangoz dişli ve sonsuz vidalarda
Pompa ve türbin pervanelerinde

MEKANİK ÖZELLİKLER

Çekme(Rm)	Akma(Rp0,2)	Uzama(A5)	Sertlik(HB)	Yoğunluk(kg/dm3)
≥ 270	≥ 130	≥ 18	≥ 70	8,7

N02.1054 KALAY BRONZ

DIN	2.1054	Cu	Sn	Zn	Pb	Ni
W NR	CuSn14 Gbz14	84,0	14,0	≥1,0	≥1,0	≥2,0

ÖZELLİKLER

Deniz suyuna dayanıklı
Sert yapılı
Yüksek mukavemetli

KULLANIM

600kg/cm2 yüke dayanıklı yataklarda
Ağır şartlar altında çalışan kızaklarda

MEKANİK ÖZELLİKLER

Çekme(Rm)	Akma(Rp0,2)	Uzama(A5)	Sertlik(HB)	Yoğunluk(kg/dm3)
≥ 280	≥ 140	≥ 8	≥ 90	8,7

N03.5083 ALÜMİNYUM

EN-AW	5083	Fe	Si	Cu	Mn	Mg	Zn	Cr
W NR	AlMg455Mn0,7	0,4	0,25	0,1	0,1	2,5	0,1	0,25

ÖZELLİKLER

Korozyon dayanımı yüksek
Çok iyi kaynak kabiliyeti

KULLANIM

Kaynatma kaplarında
Yakıt tank ve depolarında

MEKANİK ÖZELLİKLER

Çekme(MPa)	Akma(MPa)	Uzama(%50)	Sertlik(HB)	Yoğunluk(g/cm3)
275-300	125-145	22	70 - 75	2,75

N03.5754 ALÜMİNYUM

EN-AW	5754	Fe	Si	Cu	Mn	Mg	Zn	Cr	Ti
W NR	AlMg3	0,4	0,25	0,1	0,5	3,1	0,2	0,3	0,15

ÖZELLİKLER

Korozyon dayanımı yüksek
Çok iyi kaynak kabiliyeti
Çok iyi yorulma dayanımı

KULLANIM

Nükleer ve gemi yapım teknolojilerinde
Basıncılı kalıplarda ve makinelerde
Araç gövdesi, tanker ve kasalarda

MEKANİK ÖZELLİKLER

Çekme(MPa)	Akma(MPa)	Uzama(%50)	Sertlik(HB)	Yoğunluk(g/cm3)
190 - 215	80 - 100	24	50 - 55	2,75

N03.7075 ALÜMİNYUM

EN-AW	7075	Fe	Si	Cu	Mn	Mg	Zn	Cr	Zi+Ti
W NR	AlZn55MgCu	0,5	0,5	2,0	0,3	2,9	6,0	0,28	0,25

ÖZELLİKLER

Çok iyi yorulma dayanımı
Dış ortamda koruyuculu kullanılmalı
Yüksek mukavemet ve işlenebilirlik

KULLANIM

Savunma ve uçak sanayiinde
Yüksek gerilimli yapı ve kalıplarda

MEKANİK ÖZELLİKLER

Çekme(MPa)	Akma(MPa)	Uzama(%50)	Sertlik(HB)	Yoğunluk(g/cm3)
225	105	17	60	2,75