

DIN EN 573-3**DIN**

ICS 77.120.10; 77.150.10

Ersatz für
DIN EN 573-3:2007-11

**Aluminium und Aluminiumlegierungen –
Chemische Zusammensetzung und Form von Halbzeug –
Teil 3: Chemische Zusammensetzung und Erzeugnisformen;
Deutsche Fassung EN 573-3:2009**

Aluminium and aluminium alloys –
Chemical composition and form of wrought products –
Part 3: Chemical composition and form of products;
German version EN 573-3:2009

Aluminium et alliages d'aluminium –
Composition chimique et forme des produits corroyés –
Partie 3: Composition chimique et forme des produits;
Version allemande EN 573-3:2009

Gesamtumfang 32 Seiten

Normenausschuss Nichteisenmetalle (FNNE) im DIN

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (EN 573-3:2009) wurde von der Arbeitsgruppe 7 „Bänder, Bleche und Platten“ (Sekretariat: AFNOR, Frankreich) im Technischen Komitee CEN/TC 132 „Aluminium und Aluminiumlegierungen“ (Sekretariat: AFNOR, Frankreich) des Europäischen Komitees für Normung (CEN) unter deutscher Mitwirkung erarbeitet.

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 066-01-06 AA „Bänder, Bleche, Platten“ des Normenausschusses Nichteisenmetalle (FNNE) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.

Änderungen

Gegenüber DIN EN 573-3:2007-11 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) letzter Satz im Abschnitt 3 überarbeitet, zum besseren Verständnis;
- b) in den Tabellen 1 bis 8 und Tabellen A.1 bis A.8 Suffixe (A), (B) und (C) in der Spalte „Chemische Symbole“ wieder eingefügt;
- c) Tabelle 5 und Tabelle A.5 in der Spalte „Chemische Symbole“, den Suffix (D) wieder eingesetzt;
- d) Legierung EN AW-1110 in Tabelle 1 und Tabelle A.1 hinzugefügt;
- e) Legierungen EN AW-8030 und EN AW-8176 in Tabelle 8 und Tabelle A.8 hinzugefügt.

Frühere Ausgaben

DIN 1712-3: 1925-07, 1937-12, 1943-03, 1953-08, 1961-10, 1976-12

DIN 1712-4: 1953-12

DIN 1713: 1935-09, 1937-09

DIN 1713-1: 1941-06

DIN 1725: 1942-11

DIN 1725-1: 1943-07, 1945-01, 1951-01, 1958-05, 1961-05, 1967-02, 1976-12, 1983-02

DIN 1725-4: 1961-10

DIN EN 573-3: 1994-12, 2003-10, 2007-11

DIN EN 573-4: 1994-12, 2004-05

Deutsche Fassung

**Aluminium und Aluminiumlegierungen —
Chemische Zusammensetzung und Form von Halbzeug —
Teil 3: Chemische Zusammensetzung und Erzeugnisformen**

Aluminium and aluminium alloys —
Chemical composition and form of wrought products —
Part 3: Chemical composition and form of products

Aluminium et alliages d'aluminium —
Composition chimique et forme des produits corroyés —
Partie 3: Composition chimique et forme des produits

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am 19. März 2009 angenommen.

Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der Status einer nationalen Norm zu geben ist. Auf dem letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind beim Management-Zentrum des CEN oder bei jedem CEN-Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Diese Europäische Norm besteht in drei offiziellen Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine Fassung in einer anderen Sprache, die von einem CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch Übersetzung in seine Landessprache gemacht und dem Management-Zentrum mitgeteilt worden ist, hat den gleichen Status wie die offiziellen Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungsinstitute von Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, den Niederlanden, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, der Schweiz, der Slowakei, Slowenien, Spanien, der Tschechischen Republik, Ungarn, dem Vereinigten Königreich und Zypern.



EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG
EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION

Management-Zentrum: Avenue Marnix 17, B-1000 Brüssel

Inhalt

| | Seite |
|--|-------|
| Vorwort | 3 |
| 1 Anwendungsbereich | 4 |
| 2 Normative Verweisungen | 4 |
| 3 Grenzwerte für die chemische Zusammensetzung | 4 |
| 4 Regeln für die Schreibweise | 4 |
| 5 Bezeichnungen der Legierungen | 5 |
| 6 Reihenfolge der Elemente | 5 |
| 7 Rundungsregeln zum Nachweis der Übereinstimmung | 5 |
| Anhang A (normativ) Erzeugnisformen | 17 |
| A.1 Allgemeines | 17 |
| A.2 Europäische Normen | 17 |
| Anhang B (normativ) Leitlinien für die Aufnahme von neuem Aluminium und neuen Aluminium- Knetlegierungen in Normen von CEN/TC 132 | 28 |
| B.1 Allgemeine Grundsätze | 28 |
| B.2 Regeln für die Aufnahme neuer Legierungen | 28 |
| B.3 Verfahrensweise bei der Aufnahme neuer Werkstoffe | 28 |
| B.4 Nachtrag für die zukünftige Aufnahme von neuen Legierungen | 28 |
| Literaturhinweise | 29 |

Vorwort

Dieses Dokument (EN 573-3:2009) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 132 „Aluminium und Aluminiumlegierungen“ erarbeitet, dessen Sekretariat vom AFNOR gehalten wird.

Diese Europäische Norm muss den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis Oktober 2009, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis Oktober 2009 zurückgezogen werden.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Texte dieses Dokuments Patentrechte berühren können, ohne dass diese vorstehend identifiziert wurden. CEN [und/oder] CENELEC sind nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

CEN/TC 132 bekräftigt seine Vorgehensweise, dass in dem Fall, wenn ein Patentinhaber sich weigert, für genormte Erzeugnisse Lizenzen unter angemessenen und nicht diskriminierenden Bedingungen zu erteilen, dieses Erzeugnis aus der entsprechenden Norm entfernt werden muss.

Dieses Dokument ersetzt EN 573-3:2007.

Im Rahmen seines Arbeitsprogramms hat das Technische Komitee CEN/TC 132 die CEN/TC 132/WG 7 „Bänder, Bleche und Platten“ mit der Überarbeitung der EN 573-3:2007 beauftragt.

CEN/TC 132 hat beschlossen, diese Norm alle zwei Jahre zu überarbeiten, falls erforderlich. Die folgenden Änderungen wurden bei der Überarbeitung vorgenommen:

- Abschnitt 3: Der letzte Satz wurde überarbeitet, zum besseren Verständnis;
- Tabellen 1 bis 8 und Tabellen A.1 bis A.8: In der Spalte „Chemische Symbole“ die Suffixe (A), (B) und (C) wieder eingefügt;
- Tabelle 5 und Tabelle A.5: In der Spalte „Chemische Symbole“, den Suffix (D) wieder eingesetzt;
- Tabelle 1 und Tabelle A.1: Legierung EN AW-1110 hinzugefügt;
- Tabelle 8 und Tabelle A.8: Legierungen EN AW-8030 und EN AW-8176 hinzugefügt.

EN 573 besteht aus den folgenden Teilen mit dem allgemeinen Titel *“Aluminium und Aluminiumlegierungen — Chemische Zusammensetzung und Form von Halbzeug”*:

- *Teil 1: Numerisches Bezeichnungssystem*
- *Teil 2: Bezeichnungssystem mit chemischen Symbolen*
- *Teil 3: Chemische Zusammensetzung und Erzeugnisformen*
- *Teil 5: Bezeichnung von genormten Knetzeugnissen*

Entsprechend der CEN/CENELEC-Geschäftsordnung sind die nationalen Normungsinstitute der folgenden Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Bulgarien, Dänemark, Deutschland, Estland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Lettland, Litauen, Luxemburg, Malta, Niederlande, Norwegen, Österreich, Polen, Portugal, Rumänien, Schweden, Schweiz, Slowakei, Slowenien, Spanien, Tschechische Republik, Ungarn, Vereinigtes Königreich und Zypern.

1 Anwendungsbereich

Diese Europäische Norm legt die Grenzwerte für die chemische Zusammensetzung von Aluminium und Aluminium-Knetlegierungen und die Erzeugnisformen fest.

Die hier festgelegten Grenzwerte für die chemische Zusammensetzung von Aluminium und Aluminiumlegierungen stimmen völlig mit den entsprechenden Legierungen überein, die bei der Aluminium Association, 1525, Wilson Boulevard, Suite 600, Arlington, VA 22209, USA, registriert sind.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden zitierten Dokumente sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

EN 573-2, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Chemische Zusammensetzung und Form von Halbzeug — Teil 2: Bezeichnungssystem mit chemischen Symbolen*

3 Grenzwerte für die chemische Zusammensetzung

Die chemische Zusammensetzung von Aluminium und Aluminiumlegierungen ist als Massenanteil, in Prozent, in den Tabellen 1 bis 8 festgelegt. Die Grenzwerte von Verunreinigungen sind als Höchstwerte angegeben; die Grenzwerte von Legierungselementen sind als Bereich angegeben. Für unlegiertes Aluminium ist Aluminium als Mindestwert und für Aluminiumlegierungen als Rest festgelegt.

Die chemische Zusammensetzung von international registrierten Aluminium und Aluminium-Knetlegierungen, die in diesem Dokument nicht aufgeführt sind, können in den „Teal Sheets“ [1] gefunden werden.

Die Analyse muss für Elemente durchgeführt werden, für die Grenzwerte festgelegt sind, beispielsweise für Pb, Sn, Bi, Sb, Zr.

4 Regeln für die Schreibweise

4.1 Die in dieser Norm angegebenen Grenzen für die Legierungselemente und die Verunreinigungen werden als Massenanteil, in Prozent, mit den folgenden Dezimalstellen ausgedrückt:

| | |
|--|-----------------|
| — kleiner als 0,001 % | 0,000X; |
| — 0,001 % bis kleiner als 0,01 % | 0,00X; |
| — 0,01 % bis kleiner als 0,10 %: | |
| — unlegiertes, durch Raffination hergestelltes Aluminium | 0,0XX; |
| — andere | 0,0X; |
| — 0,10 % bis 0,55 % | 0,XX; |
| — über 0,55 % | 0,X; X,X; XX,X. |

Ausnahme: Die Summengrenzwerte für Si + Fe bei den Zusammensetzungen der Serie 1xxx müssen in der Form 0,XX oder 1,XX ausgedrückt werden.

4.2 Der Aluminiummassenanteil für unlegiertes, durch Raffination hergestelltes Aluminium ist gleich der Differenz zwischen 100,00 % und der Summe aller anderen metallischen Elemente, die in der Größenordnung von 0,001 0 % oder mehr als Einzelelement vorhanden sind. Dabei werden drei Dezimalstellen vor der Summenbildung berücksichtigt und die Summe wird vor der Subtraktion auf die zweite Dezimalstelle gerundet.

Für unlegiertes Aluminium, das nicht durch Raffination hergestellt wurde, ist der Aluminiummassenanteil die Differenz zwischen 100,00 % und der Summe aller anderen metallischen Elemente, die in der Größenordnung von 0,010 % oder mehr als Einzelelement vorhanden sind, wobei nur zwei Dezimalstellen vor der Summenbildung berücksichtigt werden.

5 Bezeichnungen der Legierungen

Die in den „Teal Sheets“ und den Europäischen Normen für Aluminium-Knetlegierungen verwendeten numerischen Bezeichnungssysteme sind identisch. In den Europäischen Normen wird die Vorsilbe EN AW- hinzugefügt, wie in EN 573-1 festgelegt.

Das alternativ anzuwendende Bezeichnungssystem mit chemischen Symbolen muss EN 573-2 entsprechen.

Sowohl die numerischen Bezeichnungen als auch die Bezeichnungen mit chemischen Symbolen sind in den Tabellen 1 bis 8 angegeben.

Das internationale numerische System wird bevorzugt eingesetzt. Die Bezeichnungen mit chemischen Symbolen werden nur als Referenz angegeben.

6 Reihenfolge der Elemente

Die Grenzwerte für Legierungselemente und Verunreinigungen sind in der folgenden Reihenfolge anzugeben: Silicium, Eisen, Kupfer, Mangan, Magnesium, Chrom, Nickel, Zink, Titan, Gallium, Vanadium, Bemerkungen, andere Elemente — einzeln, andere Elemente — insgesamt, Aluminium.

Grenzwerte von zusätzlich festgelegten Elementen werden in der alphabetischen Reihenfolge ihrer chemischen Symbole unter „Bemerkungen“ eingefügt.

7 Rundungsregeln zum Nachweis der Übereinstimmung

Bei der Aufzeichnung der Prüfergebnisse der chemischen Analyse muss die Zahl, die das Ergebnis für jedes in dieser Norm aufgeführte Element wiedergibt, die gleiche Anzahl von Dezimalstellen enthalten, wie in dieser Norm festgelegt ist. Bei unlegiertem Aluminium ist der Aluminiummassenanteil, wie in 4.2 beschrieben, zu berechnen.

Die folgenden Rundungsregeln müssen zum Nachweis der Übereinstimmung mit dieser Norm angewendet werden:

- a) wenn die Ziffer, die unmittelbar hinter der letzten beizubehaltenden Ziffer steht, kleiner als 5 ist, so bleibt die letzte beizubehaltende Ziffer unverändert;
- b) wenn die Ziffer, die unmittelbar hinter der letzten beizubehaltenden Ziffer steht, größer als 5 oder gleich 5 ist und mindestens eine Ziffer folgt, die nicht null ist, so wird die letzte beizubehaltende Ziffer um eins erhöht;
- c) wenn die Ziffer, die unmittelbar hinter der letzten beizubehaltenden Ziffer steht, gleich 5 ist und nur Nullen folgen, so bleibt die letzte beizubehaltende Ziffer unverändert, falls sie gerade ist, und wird um eins erhöht, wenn sie ungerade ist.

Tabelle 1 — Aluminium — Serie 1000

| Bezeichnung | | Si | Fe | Cu | Mn | Mg | Cr | Ni | Zn | Ti | Ga | V | Bemerkungen | Andere Beimengungen ^a | | Alu- minium min. |
|-------------|-------------------|--------------|-------|-------------|-------|-------|------|----|-------|-----------|-------|-------|-----------------------|----------------------------------|-----------------------------|------------------------|
| Numerisch | Chemische Symbole | | | | | | | | | | | | | Einzeln | Ins- gesamt ^b | |
| EN AW-1050A | EN AW-AI 99,5 | 0,25 | 0,40 | 0,05 | 0,05 | 0,05 | — | — | 0,07 | 0,05 | — | — | — | 0,03 | — | 99,50 ^c |
| EN AW-1060 | EN AW-AI 99,6 | 0,25 | 0,35 | 0,05 | 0,03 | 0,03 | — | — | 0,05 | 0,03 | — | 0,05 | — | 0,03 | — | 99,60 ^c |
| EN AW-1070A | EN AW-AI 99,7 | 0,20 | 0,25 | 0,03 | 0,03 | 0,03 | — | — | 0,07 | 0,03 | — | — | — | 0,03 | — | 99,70 ^c |
| EN AW-1080A | EN AW-AI 99,8(A) | 0,15 | 0,15 | 0,03 | 0,02 | 0,02 | — | — | 0,06 | 0,02 | 0,03 | — | e | 0,02 | — | 99,80 ^c |
| EN AW-1085 | EN AW-AI 99,85 | 0,10 | 0,12 | 0,03 | 0,02 | 0,02 | — | — | 0,03 | 0,02 | 0,03 | 0,05 | — | 0,01 | — | 99,85 ^c |
| EN AW-1090 | EN AW-AI 99,90 | 0,07 | 0,07 | 0,02 | 0,01 | 0,01 | — | — | 0,03 | 0,01 | 0,03 | 0,05 | — | 0,01 | — | 99,90 ^c |
| EN AW-1098 | EN AW-AI 99,98 | 0,010 | 0,006 | 0,003 | — | — | — | — | 0,015 | 0,003 | — | — | — | 0,003 | — | 99,98 ^d |
| EN AW-1100 | EN AW-AI 99,0Cu | 0,95 Si + Fe | | 0,05 – 0,20 | 0,05 | — | — | — | 0,10 | — | — | — | e | 0,05 | 0,15 | 99,00 ^c |
| EN AW-1110 | EN AW-AI 99,1 | 0,30 | 0,8 | 0,04 | 0,01 | 0,25 | 0,01 | — | — | — | — | — | 0,02 B; 0,03 V + Ti | 0,03 | 0,15 | 99,10 ^c |
| EN AW-1198 | EN AW-AI 99,98(A) | 0,010 | 0,006 | 0,006 | 0,006 | — | — | — | 0,010 | 0,006 | 0,006 | — | — | 0,003 | — | 99,98 ^d |
| EN AW-1199 | EN AW-AI 99,99 | 0,006 | 0,006 | 0,006 | 0,002 | 0,006 | — | — | 0,006 | 0,002 | 0,005 | 0,005 | — | 0,002 | — | 99,99 ^d |
| EN AW-1200 | EN AW-AI 99,0 | 1,00 Si + Fe | | 0,05 | 0,05 | — | — | — | 0,10 | 0,05 | — | — | e | 0,05 | 0,15 | 99,00 ^c |
| EN AW-1200A | EN AW-AI 99,0(A) | 1,00 Si + Fe | | 0,10 | 0,30 | 0,30 | 0,10 | — | 0,10 | — | — | — | — | 0,05 | 0,15 | 99,00 ^c |
| EN AW-1235 | EN AW-AI 99,35 | 0,65 Si + Fe | | 0,05 | 0,05 | 0,05 | — | — | 0,10 | 0,06 | — | 0,05 | — | 0,03 | — | 99,35 ^c |
| EN AW-1350 | EN AW-AI 99,5 | 0,10 | 0,40 | 0,05 | 0,01 | — | 0,01 | — | 0,05 | — | 0,03 | — | 0,05 B; 0,02 V + Ti | 0,03 | 0,10 | 99,50 ^c |
| EN AW-1350A | EN AW-AI 99,5(A) | 0,25 | 0,40 | 0,02 | — | 0,05 | — | — | 0,05 | — | — | — | 0,03 Cr + Mn + Ti + V | 0,03 | — | 99,50 ^c |
| EN AW-1370 | EN AW-AI 99,7 | 0,10 | 0,25 | 0,02 | 0,01 | 0,02 | 0,01 | — | 0,04 | — | 0,03 | — | 0,02 B; 0,02 V + Ti | 0,02 | 0,10 | 99,70 ^c |
| EN AW-1450 | EN AW-AI 99,5Ti | 0,25 | 0,40 | 0,05 | 0,05 | 0,05 | — | — | 0,07 | 0,10-0,20 | — | — | e | 0,03 | — | 99,50 ^c |

^a „Andere Beimengungen“ schließen die aufgeführten Elemente ein, für die keine Grenzwerte angegeben sind, und auch die nicht aufgeführten metallischen Elemente. Der Hersteller kann Proben auf Spurenelemente hin analysieren, die nicht in der Registrierung oder Spezifikation festgelegt sind. Eine solche Analyse ist jedoch nicht gefordert und erfasst nicht unbedingt alle metallischen Elemente, die zur Gruppe „Andere Beimengungen“ gehören. Sollte eine Analyse des Herstellers oder Käufers ergeben, dass ein Element der Gruppe „Andere Beimengungen“ die Grenze von „Einzel“ übersteigt oder dass mehrere Elemente der Gruppe „Andere Beimengungen“ zusammen die Grenze von „Insgesamt“ überschreiten, muss das Material als nicht konform betrachtet werden.

^b Die Summe dieser „Anderen Beimengungen“, deren Massenanteil einzeln 0,010 % oder mehr beträgt, wird mit zwei Dezimalstellen vor der Summenbildung ausgedrückt.

^c Für unlegiertes Aluminium, das nicht durch Raffination hergestellt wurde, ist der Aluminiummassenanteil die Differenz zwischen 100,00 % und der Summe aller anderen metallischen Elemente, die in der Größenordnung von 0,010 % oder mehr als Einzelelement vorhanden sind, wobei zwei Dezimalstellen vor der Summenbildung berücksichtigt werden.

^d Der Aluminiummassenanteil für unlegiertes, durch Raffination hergestelltes Aluminium ist gleich der Differenz zwischen 100,00 % und der Summe aller anderen metallischen Elemente, die in der Größenordnung von 0,001 0 % oder mehr als Einzelelement vorhanden sind. Dabei werden drei Dezimalstellen vor der Summenbildung berücksichtigt und die Summe wird vor der Subtraktion auf die zweite Dezimalstelle gerundet.

^e 0,000 3 max. Be nur für Schweißelektroden, Schweißdraht und Schweißfülldraht.

Tabelle 2 — Aluminiumlegierungen — Serie 2000 — AlCu

| Bezeichnung der Legierung | | Si | Fe | Cu | Mn | Mg | Cr | Ni | Zn | Ti | Ga | V | Bemerkungen | Andere Beimengungen ^a | | Alu- minium min. |
|---------------------------|----------------------|-----------|---------|---------|-----------|-----------|------|---------|------|-----------|----|-----------|-----------------------------|----------------------------------|------------------------|------------------------|
| Numerisch | Chemische Symbole | | | | | | | | | | | | | Einzeln | Insgesamt ^b | |
| EN AW-2001 | EN AW-Al Cu5,5MgMn | 0,20 | 0,20 | 5,2-6,0 | 0,15-0,50 | 0,20-0,45 | 0,10 | 0,05 | 0,10 | 0,20 | — | — | 0,05 Zr ^c | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-2007 | EN AW-Al Cu4PbMgMn | 0,8 | 0,8 | 3,3-4,6 | 0,50-1,0 | 0,40-1,8 | 0,10 | 0,20 | 0,8 | 0,20 | — | — | d | 0,10 | 0,30 | Rest |
| EN AW-2011 | EN AW-Al Cu6BiPb | 0,40 | 0,7 | 5,0-6,0 | — | — | — | — | 0,30 | — | — | — | e | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-2011A | EN AW-Al Cu6BiPb(A) | 0,40 | 0,50 | 4,5-6,0 | — | — | — | — | 0,30 | — | — | — | e | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-2014 | EN AW-Al Cu4SiMg | 0,50-1,2 | 0,7 | 3,9-5,0 | 0,40-1,2 | 0,20-0,8 | 0,10 | — | 0,25 | 0,15 | — | — | f | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-2014A | EN AW-Al Cu4SiMg(A) | 0,50-0,9 | 0,50 | 3,9-5,0 | 0,40-1,2 | 0,20-0,8 | 0,10 | 0,10 | 0,25 | 0,15 | — | — | 0,20 Zr + Ti | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-2017A | EN AW-Al Cu4MgSi(A) | 0,20-0,8 | 0,7 | 3,5-4,5 | 0,40-1,0 | 0,40-1,0 | 0,10 | — | 0,25 | — | — | — | 0,25 Zr + Ti | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-2024 | EN AW-Al Cu4Mg1 | 0,50 | 0,50 | 3,8-4,9 | 0,30-0,9 | 1,2-1,8 | 0,10 | — | 0,25 | 0,15 | — | — | f | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-2030 | EN AW-Al Cu4PbMg | 0,8 | 0,7 | 3,3-4,5 | 0,20-1,0 | 0,50-1,3 | 0,10 | — | 0,50 | 0,20 | — | — | 0,20 Bi; 0,8 – 1,5 Pb | 0,10 | 0,30 | Rest |
| EN AW-2031 | EN AW-Al Cu2,5NiMg | 0,50-1,3 | 0,6-1,2 | 1,8-2,8 | 0,50 | 0,6-1,2 | — | 0,6-1,4 | 0,20 | 0,20 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-2091 | EN AW-Al Cu2Li2Mg1,5 | 0,20 | 0,30 | 1,8-2,5 | 0,10 | 1,1-1,9 | 0,10 | — | 0,25 | 0,10 | — | — | 0,04 – 0,16 Zr ^g | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-2117 | EN AW-Al Cu2,5Mg | 0,8 | 0,7 | 2,2-3,0 | 0,20 | 0,20-0,50 | 0,10 | — | 0,25 | — | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-2124 | EN AW-Al Cu4Mg1(A) | 0,20 | 0,30 | 3,8-4,9 | 0,30-0,9 | 1,2-1,8 | 0,10 | — | 0,25 | 0,15 | — | — | f | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-2214 | EN AW-Al Cu4SiMg(B) | 0,50-1,2 | 0,30 | 3,9-5,0 | 0,40-1,2 | 0,20-0,8 | 0,10 | — | 0,25 | 0,15 | — | — | f | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-2219 | EN AW-Al Cu6Mn | 0,20 | 0,30 | 5,8-6,8 | 0,20-0,40 | 0,02 | — | — | 0,10 | 0,02-0,10 | — | 0,05-0,15 | 0,10 – 0,25 Zr | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-2319 | EN AW-Al Cu6Mn(A) | 0,20 | 0,30 | 5,8-6,8 | 0,20-0,40 | 0,02 | — | — | 0,10 | 0,10-0,20 | — | 0,05-0,15 | 0,10 – 0,25 Zr ^h | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-2618A | EN AW-Al Cu2Mg1,5Ni | 0,15-0,25 | 0,9-1,4 | 1,8-2,7 | 0,25 | 1,2-1,8 | — | 0,8-1,4 | 0,15 | 0,20 | — | — | 0,25 Zr + Ti | 0,05 | 0,15 | Rest |

^a „Andere Beimengungen“ schließen die aufgeführten Elemente ein, für die keine Grenzwerte angegeben sind, und auch die nicht aufgeführten metallischen Elemente. Der Hersteller kann Proben auf Spurenelemente hin analysieren, die nicht in der Registrierung oder Spezifikation festgelegt sind. Eine solche Analyse ist jedoch nicht gefordert und erfasst nicht unbedingt alle metallischen Elemente, die zur Gruppe „Andere Beimengungen“ gehören. Sollte eine Analyse des Herstellers oder Käufers ergeben, dass ein Element der Gruppe „Andere Beimengungen“ die Grenze von „Einzel“ übersteigt oder dass mehrere Elemente der Gruppe „Andere Beimengungen“ zusammen die Grenze von „Insgesamt“ überschreiten, muss das Material als nicht konform betrachtet werden.

^b Die Summe dieser „Anderen Beimengungen“, deren Massenanteil einzeln 0,010 % oder mehr beträgt, wird mit zwei Dezimalstellen vor der Summenbildung ausgedrückt.

^c 0,003 max. Pb.

^d 0,20 Bi; 0,8-1,5 Pb; 0,20 Sn.

^e 0,20-0,6 Bi; 0,20-0,6 Pb.

^f Ein Summengrenzwert für Zr + Ti von 0,20 max. gilt für geschmiedete oder stranggepresste Erzeugnisse, wenn dieser Wert zwischen Lieferer und Käufer oder zwischen Hersteller und Käufer vereinbart wurde.

^g 1,7-2,3 Li.

^h 0,000 3 max. Be nur für Schweißelektroden, Schweißdraht und Schweißfülldraht.

Tabelle 3 — Aluminiumlegierungen — Serie 3000 — Al Mn

| Bezeichnung der Legierung | | Si | Fe | Cu | Mn | Mg | Cr | Ni | Zn | Ti | Ga | V | Bemerkungen | Andere Beimengungen ^a | | Alu- minium min. |
|---------------------------|--|------|-----------|-----------|-----------|-----------|------|----|------|------|------|------|-------------------------|----------------------------------|------------------------|------------------------|
| Numerisch | Chemische Symbole | | | | | | | | | | | | | Einzeln | Insgesamt ^b | |
| EN AW-3002 | EN AW-Al Mn _{0,2} Mg _{0,1} | 0,08 | 0,10 | 0,15 | 0,05-0,25 | 0,05-0,20 | — | — | 0,05 | 0,03 | — | 0,05 | — | 0,03 | 0,10 | Rest |
| EN AW-3003 | EN AW-Al Mn ₁ Cu | 0,6 | 0,7 | 0,05-0,20 | 1,0-1,5 | — | — | — | 0,10 | — | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-3004 | EN AW-Al Mn ₁ Mg ₁ | 0,30 | 0,7 | 0,25 | 1,0-1,5 | 0,8-1,3 | — | — | 0,25 | — | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-3005 | EN AW-Al Mn ₁ Mg _{0,5} | 0,6 | 0,7 | 0,30 | 1,0-1,5 | 0,20-0,6 | 0,10 | — | 0,25 | 0,10 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-3005A | EN AW-Al Mn ₁ Mg _{0,5} (A) | 0,7 | 0,8 | 0,30 | 1,0-1,5 | 0,20-0,6 | 0,10 | — | 0,40 | 0,10 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-3017 | EN AW-Al Mn ₁ Cu _{0,3} | 0,25 | 0,25-0,45 | 0,25-0,40 | 0,8-1,2 | 0,10 | 0,15 | — | 0,10 | 0,05 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-3102 | EN AW-Al Mn _{0,2} | 0,40 | 0,7 | 0,10 | 0,05-0,40 | — | — | — | 0,30 | 0,10 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-3103 | EN AW-Al Mn ₁ | 0,50 | 0,7 | 0,10 | 0,9-1,5 | 0,30 | 0,10 | — | 0,20 | — | — | — | 0,10 Zr+Ti ^c | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-3103A | EN AW-Al Mn ₁ (A) | 0,50 | 0,7 | 0,10 | 0,7-1,4 | 0,30 | 0,10 | — | 0,20 | 0,10 | — | — | 0,10 Zr+Ti | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-3104 | EN AW-Al Mn ₁ Mg ₁ Cu | 0,6 | 0,8 | 0,05-0,25 | 0,8-1,4 | 0,8-1,3 | — | — | 0,25 | 0,10 | 0,05 | 0,05 | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-3105 | EN AW-Al Mn _{0,5} Mg _{0,5} | 0,6 | 0,7 | 0,30 | 0,30-0,8 | 0,20-0,8 | 0,20 | — | 0,40 | 0,10 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-3105A | EN AW-Al Mn _{0,5} Mg _{0,5} (A) | 0,6 | 0,7 | 0,30 | 0,30-0,8 | 0,20-0,8 | 0,20 | — | 0,25 | 0,10 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-3105B | EN AW-Al Mn _{0,6} Mg _{0,5} | 0,7 | 0,9 | 0,30 | 0,30-0,9 | 0,20-0,8 | 0,20 | — | 0,50 | 0,10 | — | — | 0,10 Pb | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-3207 | EN AW-Al Mn _{0,6} | 0,30 | 0,45 | 0,10 | 0,40-0,8 | 0,10 | — | — | 0,10 | — | — | — | — | 0,05 | 0,10 | Rest |
| EN AW-3207A | EN AW-Al Mn _{0,6} (A) | 0,35 | 0,6 | 0,25 | 0,30-0,8 | 0,40 | 0,20 | — | 0,25 | — | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |

^a „Andere Beimengungen“ schließen die aufgeführten Elemente ein, für die keine Grenzwerte angegeben sind, und auch die nicht aufgeführten metallischen Elemente. Der Hersteller kann Proben auf Spurenelemente hin analysieren, die nicht in der Registrierung oder Spezifikation festgelegt sind. Eine solche Analyse ist jedoch nicht gefordert und erfasst nicht unbedingt alle metallischen Elemente, die zur Gruppe „Andere Beimengungen“ gehören. Sollte eine Analyse des Herstellers oder Käufers ergeben, dass ein Element der Gruppe „Andere Beimengungen“ die Grenze von „Einzel“ übersteigt oder dass mehrere Elemente der Gruppe „Andere Beimengungen“ zusammen die Grenze von „Insgesamt“ überschreiten, muss das Material als nicht konform betrachtet werden.

^b Die Summe dieser „Anderen Beimengungen“, deren Massenanteil einzeln 0,010 % oder mehr beträgt, wird mit zwei Dezimalstellen vor der Summenbildung ausgedrückt.

^c 0,000 3 max. Be nur für Schweißelektroden, Schweißdraht und Schweißfülldraht.

Tabelle 4 — Aluminiumlegierungen — Serie 4000 — Al Si

| Bezeichnung der Legierung | | Si | Fe | Cu | Mn | Mg | Cr | Ni | Zn | Ti | Ga | V | Bemerkungen | Andere Beimengungen ^a | | Alu- minium min. |
|---------------------------|-----------------------|-----------|----------|-----------|---------|-----------|-----------|----------|----------|------|----|---|--------------|----------------------------------|------------------------|------------------------|
| Numerisch | Chemische Symbole | | | | | | | | | | | | | Einzeln | Insgesamt ^b | |
| EN AW-4004 | EN AW-Al Si10Mg1,5 | 9,0-10,5 | 0,8 | 0,25 | 0,10 | 1,0-2,0 | — | — | 0,20 | — | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-4006 | EN AW-Al Si1Fe | 0,8-1,2 | 0,50-0,8 | 0,10 | 0,05 | 0,01 | 0,20 | — | 0,05 | — | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-4007 | EN AW-Al Si1,5Mn | 1,0-1,7 | 0,40-1,0 | 0,20 | 0,8-1,5 | 0,20 | 0,05-0,25 | 0,15-0,7 | 0,10 | 0,10 | — | — | 0,05 Co | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-4015 | EN AW-Al Si2Mn | 1,4-2,2 | 0,7 | 0,20 | 0,6-1,2 | 0,10-0,50 | — | — | 0,20 | — | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-4016 | EN AW-Al Si2MnZn | 1,4-2,2 | 0,7 | 0,20 | 0,6-1,2 | 0,10 | — | — | 0,50-1,3 | — | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-4017 | EN AW-Al SiMnMgCu | 0,6-1,6 | 0,7 | 0,10-0,50 | 0,6-1,2 | 0,10-0,50 | — | — | 0,20 | — | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-4018 | EN AW-Al Si7Mg | 6,5-7,5 | 0,20 | 0,05 | 0,10 | 0,50-0,8 | — | — | 0,10 | 0,20 | — | — | c | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-4032 | EN AW-Al Si12,5MgCuNi | 11,0-13,5 | 1,0 | 0,50-1,3 | — | 0,8-1,3 | 0,10 | 0,50-1,3 | 0,25 | — | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-4043A | EN AW-Al Si5(A) | 4,5-6,0 | 0,6 | 0,30 | 0,15 | 0,20 | — | — | 0,10 | 0,15 | — | — | c | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-4045 | EN AW-Al Si10 | 9,0-11,0 | 0,8 | 0,30 | 0,05 | 0,05 | — | — | 0,10 | 0,20 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-4046 | EN AW-Al Si10Mg | 9,0-11,0 | 0,50 | 0,03 | 0,40 | 0,20-0,50 | — | — | 0,10 | 0,15 | — | — | c | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-4047A | EN AW-Al Si12(A) | 11,0-13,0 | 0,6 | 0,30 | 0,15 | 0,10 | — | — | 0,20 | 0,15 | — | — | c | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-4104 | EN AW-Al Si10MgBi | 9,0-10,5 | 0,8 | 0,25 | 0,10 | 1,0-2,0 | — | — | 0,20 | — | — | — | 0,02-0,20 Bi | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-4343 | EN AW-Al Si7,5 | 6,8-8,2 | 0,8 | 0,25 | 0,10 | — | — | — | 0,20 | — | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |

^a „Andere Beimengungen“ schließen die aufgeführten Elemente ein, für die keine Grenzwerte angegeben sind, und auch die nicht aufgeführten metallischen Elemente. Der Hersteller kann Proben auf Spurenelemente hin analysieren, die nicht in der Registrierung oder Spezifikation festgelegt sind. Eine solche Analyse ist jedoch nicht gefordert und erfasst nicht unbedingt alle metallischen Elemente, die zur Gruppe „Andere Beimengungen“ gehören. Sollte eine Analyse des Herstellers oder Käufers ergeben, dass ein Element der Gruppe „Andere Beimengungen“ die Grenze von „Einzel“ übersteigt oder dass mehrere Elemente der Gruppe „Andere Beimengungen“ zusammen die Grenze von „Insgesamt“ überschreiten, muss das Material als nicht konform betrachtet werden.

^b Die Summe dieser „Anderen Beimengungen“, deren Massenanteil einzeln 0,010 % oder mehr beträgt, wird mit zwei Dezimalstellen vor der Summenbildung ausgedrückt.

^c 0,000 3 max. Be nur für Schweißelektroden, Schweißdraht und Schweißfülldraht.

Tabelle 5 — Aluminiumlegierungen — Serie 5000 — Al Mg

| Bezeichnung der Legierung | | Si | Fe | Cu | Mn | Mg | Cr | Ni | Zn | Ti | Ga | V | Bemerkungen | Andere Beimengungen ^a | | Alu- minium min. |
|---------------------------|------------------------|----------|-----------|----------|-----------|----------|-----------|------|-----------|------|----|---|--------------------------------|----------------------------------|-----------------------------|------------------------|
| Numerisch | Chemische Symbole | | | | | | | | | | | | | Einzeln | Ins- gesamt ^b | |
| EN AW-5005 | EN AW-Al Mg1(B) | 0,30 | 0,7 | 0,20 | 0,20 | 0,50-1,1 | 0,10 | — | 0,25 | — | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5005A | EN AW-Al Mg1(C) | 0,30 | 0,45 | 0,05 | 0,15 | 0,7-1,1 | 0,10 | — | 0,20 | — | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5006 | EN AW-Al Mg1Mn0,5 | 0,40 | 0,80 | 0,10 | 0,40-0,8 | 0,8-1,3 | 0,10 | — | 0,25 | 0,10 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5010 | EN AW-Al Mg0,5Mn | 0,40 | 0,7 | 0,25 | 0,10-0,30 | 0,20-0,6 | 0,15 | — | 0,30 | 0,10 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5018 | EN AW-Al Mg3Mn0,4 | 0,25 | 0,40 | 0,05 | 0,20-0,6 | 2,6-3,6 | 0,30 | — | 0,20 | 0,15 | — | — | 0,20-0,6 Mn + Cr _c | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5019 | EN AW-Al Mg5 | 0,40 | 0,50 | 0,10 | 0,10-0,6 | 4,5-5,6 | 0,20 | — | 0,20 | 0,20 | — | — | 0,10-0,6 Mn + Cr | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5026 | EN AW-Al Mg4,5MnSiFe | 0,55-1,4 | 0,20-1,0 | 0,10-0,8 | 0,6-1,8 | 3,9-4,9 | 0,30 | — | 1,0 | 0,20 | — | — | 0,30 Zr | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5040 | EN AW-Al Mg1,5Mn | 0,30 | 0,7 | 0,25 | 0,9-1,4 | 1,0-1,5 | 0,10-0,30 | — | 0,25 | — | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5042 | EN AW-Al Mg3,5Mn | 0,20 | 0,35 | 0,15 | 0,20-0,50 | 3,0-4,0 | 0,10 | — | 0,25 | 0,10 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5049 | EN AW-Al Mg2Mn0,8 | 0,40 | 0,50 | 0,10 | 0,50-1,1 | 1,6-2,5 | 0,30 | — | 0,20 | 0,10 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5050 | EN AW-Al Mg1,5(C) | 0,40 | 0,7 | 0,20 | 0,10 | 1,1-1,8 | 0,10 | — | 0,25 | — | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5050A | EN AW-Al Mg1,5(D) | 0,40 | 0,7 | 0,20 | 0,30 | 1,1-1,8 | 0,10 | — | 0,25 | — | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5051A | EN AW-Al Mg2(B) | 0,30 | 0,45 | 0,05 | 0,25 | 1,4-2,1 | 0,30 | — | 0,20 | 0,10 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5052 | EN AW-Al Mg2,5 | 0,25 | 0,40 | 0,10 | 0,10 | 2,2-2,8 | 0,15-0,35 | — | 0,10 | — | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5058 | EN AW-Al Mg5Pb1,5 | 0,40 | 0,50 | 0,10 | 0,20 | 4,5-5,6 | 0,10 | — | 0,20 | 0,20 | — | — | 1,2-1,8 Pb | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5059 | EN AW-Al Mg5,5MnZnZr | 0,45 | 0,50 | 0,25 | 0,6-1,2 | 5,0-6,0 | 0,25 | — | 0,40-0,9 | 0,20 | — | — | 0,05-0,25 Zr | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5070 | EN AW-Al Mg4MnZn | 0,25 | 0,40 | 0,25 | 0,40-0,8 | 3,5-4,5 | 0,30 | — | 0,40-0,8 | 0,15 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5082 | EN AW-Al Mg4,5 | 0,20 | 0,35 | 0,15 | 0,15 | 4,0-5,0 | 0,15 | — | 0,25 | 0,10 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5083 | EN AW-Al Mg4,5Mn0,7 | 0,40 | 0,40 | 0,10 | 0,40-1,0 | 4,0-4,9 | 0,05-0,25 | — | 0,25 | 0,15 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5086 | EN AW-Al Mg4 | 0,40 | 0,50 | 0,10 | 0,20-0,7 | 3,5-4,5 | 0,05-0,25 | — | 0,25 | 0,15 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5087 | EN AW-Al Mg4,5MnZr | 0,25 | 0,40 | 0,05 | 0,7-1,1 | 4,5-5,2 | 0,05-0,25 | — | 0,25 | 0,15 | — | — | 0,10-0,20 Zr _c | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5088 | EN AW-Al Mg5Mn0,4 | 0,20 | 0,10-0,35 | 0,25 | 0,20-0,50 | 4,7-5,5 | 0,15 | — | 0,20-0,40 | — | — | — | 0,15 Zr | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5110 | EN AW-Al 99,85Mg0,5 | 0,08 | 0,08 | — | 0,03 | 0,30-0,6 | — | — | 0,05 | 0,02 | — | — | — | 0,02 | — | Rest |
| EN AW-5119 | EN AW-Al Mg5(A) | 0,25 | 0,40 | 0,05 | 0,20-0,6 | 4,5-5,6 | 0,30 | — | 0,20 | 0,15 | — | — | 0,20-0,6 Mn + Cr _c | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5119A | EN AW-Al Mg5(B) | 0,25 | 0,40 | 0,05 | 0,20-0,6 | 4,5-5,6 | 0,30 | — | 0,20 | 0,15 | — | — | 0,20-0,6 Mn + Cr _e | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5149 | EN AW-Al Mg2Mn0,8(A) | 0,25 | 0,40 | 0,05 | 0,50-1,1 | 1,6-2,5 | 0,30 | — | 0,20 | 0,15 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5154A | EN AW-Al Mg3,5(A) | 0,50 | 0,50 | 0,10 | 0,50 | 3,1-3,9 | 0,25 | — | 0,20 | 0,20 | — | — | 0,10-0,50 Mn + Cr _c | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5154B | EN AW-Al Mg3,5Mn0,3 | 0,35 | 0,45 | 0,05 | 0,15-0,45 | 3,2-3,8 | 0,10 | 0,01 | 0,15 | 0,15 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5182 | EN AW-Al Mg4,5Mn0,4 | 0,20 | 0,35 | 0,15 | 0,20-0,50 | 4,0-5,0 | 0,10 | — | 0,25 | 0,10 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5183 | EN AW-Al Mg4,5Mn0,7(A) | 0,40 | 0,40 | 0,10 | 0,50-1,0 | 4,3-5,2 | 0,05-0,25 | — | 0,25 | 0,15 | — | — | c | 0,05 | 0,15 | Rest |

Tabelle 5 (fortgesetzt)

| Bezeichnung der Legierung | | Si | Fe | Cu | Mn | Mg | Cr | Ni | Zn | Ti | Ga | V | Bemerkungen | Andere Beimengungen ^a | | Alu- minium min. |
|---------------------------|------------------------|--------------|-------|------|-----------|----------|-----------|------|------|-----------|------|------|-------------------|----------------------------------|------------------------|------------------------|
| Numerisch | Chemische Symbole | | | | | | | | | | | | | Einzel | Insgesamt ^b | |
| EN AW-5183A | EN AW-AI Mg4,5Mn0,7(C) | 0,40 | 0,40 | 0,10 | 0,50-1,0 | 4,3-5,2 | 0,05-0,25 | — | 0,25 | 0,15 | — | — | e | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5186 | EN AW-AI Mg4Mn0,4 | 0,40 | 0,45 | 0,25 | 0,20-0,50 | 3,8-4,8 | 0,15 | — | 0,40 | 0,15 | — | — | 0,05 Zr | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5187 | EN AW-AI Mg4,5MnZr | 0,25 | 0,40 | 0,05 | 0,7-1,1 | 4,5-5,2 | 0,05-0,25 | — | 0,25 | 0,15 | — | — | 0,10-0,20 Zre | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5210 | EN AW-AI 99,9Mg0,5 | 0,06 | 0,04 | — | 0,03 | 0,35-0,6 | — | — | 0,04 | 0,01 | — | — | — | 0,01 | — | Rest |
| EN AW-5249 | EN AW-AI Mg2Mn0,8Zr | 0,25 | 0,40 | 0,05 | 0,50-1,1 | 1,6-2,5 | 0,30 | — | 0,20 | 0,15 | — | — | 0,10-0,20 Zrc | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5251 | EN AW-AI Mg2Mn0,3 | 0,40 | 0,50 | 0,15 | 0,10-0,50 | 1,7-2,4 | 0,15 | — | 0,15 | 0,15 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5252 | EN AW-AI Mg2,5(B) | 0,08 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 2,2-2,8 | — | — | 0,05 | — | — | 0,05 | — | 0,03 | 0,10 | Rest |
| EN AW-5283A | EN AW-AI Mg4,5Mn0,7(B) | 0,30 | 0,30 | 0,03 | 0,50-1,0 | 4,5-5,1 | 0,05 | 0,03 | 0,10 | 0,03 | — | — | 0,05 Zrd | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5305 | EN AW-AI 99,85Mg1 | 0,08 | 0,08 | — | 0,03 | 0,7-1,1 | — | — | 0,05 | 0,02 | — | — | — | 0,02 | — | Rest |
| EN AW-5310 | EN AW-AI 99,98Mg0,5 | 0,01 | 0,008 | — | — | 0,35-0,6 | — | — | 0,01 | 0,008 | — | — | 0,008 Fe + Ti | 0,003 | — | Rest |
| EN AW-5352 | EN AW-AI Mg2,5(A) | 0,45 Si + Fe | | 0,10 | 0,10 | 2,2-2,8 | 0,10 | — | 0,10 | 0,10 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5354 | EN AW-AI Mg2,5MnZr | 0,25 | 0,40 | 0,05 | 0,50-1,0 | 2,4-3,0 | 0,05-0,20 | — | 0,25 | 0,15 | — | — | 0,10-0,20 Zr | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5356 | EN AW-AI Mg5Cr(A) | 0,25 | 0,40 | 0,10 | 0,05-0,20 | 4,5-5,5 | 0,05-0,20 | — | 0,10 | 0,06-0,20 | — | — | c | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5356A | EN AW-AI Mg5Cr(B) | 0,25 | 0,40 | 0,10 | 0,05-0,20 | 4,5-5,5 | 0,05-0,20 | — | 0,10 | 0,06-0,20 | — | — | e | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5383 | EN AW-AI Mg4,5Mn0,9 | 0,25 | 0,25 | 0,20 | 0,7-1,0 | 4,0-5,2 | 0,25 | — | 0,40 | 0,15 | — | — | 0,20 Zr | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5449 | EN AW-AI Mg2Mn0,8(B) | 0,40 | 0,7 | 0,30 | 0,6-1,1 | 1,6-2,6 | 0,30 | — | 0,30 | 0,10 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5454 | EN AW-AI Mg3Mn | 0,25 | 0,40 | 0,10 | 0,50-1,0 | 2,4-3,0 | 0,05-0,20 | — | 0,25 | 0,20 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5456 | EN AW-AI Mg5Mn1 | 0,25 | 0,40 | 0,10 | 0,50-1,0 | 4,7-5,5 | 0,05-0,20 | — | 0,25 | 0,20 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5456A | EN AW-AI Mg5Mn1(A) | 0,25 | 0,40 | 0,05 | 0,7-1,1 | 4,5-5,2 | 0,05-0,25 | — | 0,25 | 0,15 | — | — | c | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5456B | EN AW-AI Mg5Mn1(B) | 0,25 | 0,40 | 0,05 | 0,7-1,1 | 4,5-5,2 | 0,05-0,25 | — | 0,25 | 0,15 | — | — | e | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5505 | EN AW-AI 99,9Mg1 | 0,06 | 0,04 | — | 0,03 | 0,8-1,1 | — | — | 0,04 | 0,01 | — | — | — | 0,01 | — | Rest |
| EN AW-5554 | EN AW-AI Mg3Mn(A) | 0,25 | 0,40 | 0,10 | 0,50-1,0 | 2,4-3,0 | 0,05-0,20 | — | 0,25 | 0,05-0,20 | — | — | c | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5556A | EN AW-AI Mg5Mn | 0,25 | 0,40 | 0,10 | 0,6-1,0 | 5,0-5,5 | 0,05-0,20 | — | 0,20 | 0,05-0,20 | — | — | c | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5556B | EN AW-AI Mg5Mn(A) | 0,25 | 0,40 | 0,10 | 0,6-1,0 | 5,0-5,5 | 0,05-0,20 | — | 0,20 | 0,05-0,20 | — | — | e | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5605 | EN AW-AI 99,98Mg1 | 0,01 | 0,008 | — | — | 0,8-1,1 | — | — | 0,01 | 0,008 | — | — | 0,008 Fe + Ti | 0,003 | — | Rest |
| EN AW-5654 | EN AW-AI Mg3,5Cr | 0,45 Si + Fe | | 0,05 | 0,01 | 3,1-3,9 | 0,15-0,35 | — | 0,20 | 0,05-0,15 | — | — | c | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5654A | EN AW-AI Mg3,5Cr(A) | 0,45 Si + Fe | | 0,05 | 0,01 | 3,1-3,9 | 0,15-0,35 | — | 0,20 | 0,05-0,15 | — | — | e | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-5657 | EN AW-AI 99,85Mg1(A) | 0,08 | 0,10 | 0,10 | 0,03 | 0,6-1,0 | — | — | 0,05 | — | 0,03 | 0,05 | — | 0,02 | 0,05 | Rest |
| EN AW-5754 | EN AW-AI Mg3 | 0,40 | 0,40 | 0,10 | 0,50 | 2,6-3,6 | 0,30 | — | 0,20 | 0,15 | — | — | 0,10-0,6 Mn + CrC | 0,05 | 0,15 | Rest |

a „Andere Beimengungen“ schließen die aufgeführten Elemente ein, für die keine Grenzwerte angegeben sind, und auch die nicht aufgeführten metallischen Elemente. Der Hersteller kann Proben auf Spurenelemente hin analysieren, die nicht in der Registrierung oder Spezifikation festgelegt sind. Eine solche Analyse ist jedoch nicht gefordert und erfasst nicht unbedingt alle metallischen Elemente, die zur Gruppe „Andere Beimengungen“ gehören. Sollte eine Analyse des Herstellers oder Käufers ergeben, dass ein Element der Gruppe „Andere Beimengungen“ die Grenze von „Einzel“ übersteigt oder dass mehrere Elemente der Gruppe „Andere Beimengungen“ zusammen die Grenze von „Insgesamt“ überschreiten, muss das Material als nicht konform betrachtet werden.

b Die Summe dieser „Anderen Beimengungen“, deren Massenanteil einzeln 0,010 % oder mehr beträgt, wird mit zwei Dezimalstellen vor der Summenbildung ausgedrückt.

c 0,000 3 max. Be nur für Schweißelektroden, Schweißdraht und Schweißfülldraht

d 0,003 max. Pb.

e 0,000 5 % max. Be nur für Schweißelektroden, Schweißdraht und Schweißfülldraht.

Tabelle 6 — Aluminiumlegierungen — Serie 6000 — Al MgSi

| Bezeichnung der Legierung | | Si | Fe | Cu | Mn | Mg | Cr | Ni | Zn | Ti | Ga | V | Bemerkungen | Andere Beimengungen ^a | | Alu- minium min. |
|---------------------------|-----------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|----------|-----------|------|----------|------|----|-----------|----------------------------------|----------------------------------|-----------------------------|------------------------|
| Numerisch | Chemische Symbole | | | | | | | | | | | | | Einzeln | Ins- gesamt ^b | |
| EN AW-6003 | EN AW-Al Mg1Si0,8 | 0,35-1,0 | 0,6 | 0,10 | 0,8 | 0,8-1,5 | 0,35 | — | 0,20 | 0,10 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-6005 | EN AW-Al SiMg | 0,6-0,9 | 0,35 | 0,10 | 0,10 | 0,40-0,6 | 0,10 | — | 0,10 | 0,10 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-6005A | EN AW-Al SiMg(A) | 0,50-0,9 | 0,35 | 0,30 | 0,50 | 0,40-0,7 | 0,30 | — | 0,20 | 0,10 | — | — | 0,12-0,50 Mn + Cr | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-6005B | EN AW-Al SiMg(B) | 0,45-0,8 | 0,30 | 0,10 | 0,10 | 0,40-0,8 | 0,10 | — | 0,10 | 0,10 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-6008 | EN AW-Al SiMgV | 0,50-0,9 | 0,35 | 0,30 | 0,30 | 0,40-0,7 | 0,30 | — | 0,20 | 0,10 | — | 0,05-0,20 | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-6011 | EN AW-Al Mg0,9Si0,9Cu | 0,6-1,2 | 1,0 | 0,40-0,9 | 0,8 | 0,6-1,2 | 0,30 | 0,20 | 1,5 | 0,20 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-6012 | EN AW-Al MgSiPb | 0,6-1,4 | 0,50 | 0,10 | 0,40-1,0 | 0,6-1,2 | 0,30 | — | 0,30 | 0,20 | — | — | 0,7 Bi; 0,40-2,0 Pb | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW 6012A | EN AW-Al MgSiSn | 0,6-1,4 | 0,50 | 0,40 | 0,20-1,0 | 0,6-1,2 | 0,30 | — | 0,30 | 0,20 | — | — | 0,7 Bi; 0,40-2,0 Sn | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-6013 | EN AW-Al Mg1Si0,8CuMn | 0,6-1,0 | 0,50 | 0,6-1,1 | 0,20-0,8 | 0,8-1,2 | 0,10 | — | 0,25 | 0,10 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-6014 | EN AW-Al Mg0,6Si0,6V | 0,30-0,6 | 0,35 | 0,25 | 0,05-0,20 | 0,40-0,8 | 0,20 | — | 0,10 | 0,10 | — | 0,05-0,20 | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-6015 | EN AW-Al Mg1Si0,3Cu | 0,20-0,40 | 0,10-0,30 | 0,10-0,25 | 0,10 | 0,8-1,1 | 0,10 | — | 0,10 | 0,10 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-6016 | EN AW-Al Si1,2Mg0,4 | 1,0-1,5 | 0,50 | 0,20 | 0,20 | 0,25-0,6 | 0,10 | — | 0,20 | 0,15 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-6018 | EN AW-Al Mg1SiPbMn | 0,50-1,2 | 0,7 | 0,15-0,40 | 0,30-0,8 | 0,6-1,2 | 0,10 | — | 0,30 | 0,20 | — | — | c | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-6023 | EN AW-Al Si1Sn1MgBi | 0,6-1,4 | 0,50 | 0,20-0,50 | 0,20-0,6 | 0,40-0,9 | — | — | — | — | — | — | 0,30-0,8 Bi; 0,6-1,2 Sn | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-6025 | EN AW-Al Mg2,5SiMnCu | 0,8-1,5 | 0,7 | 0,20-0,7 | 0,6-1,4 | 2,1-3,0 | 0,20 | — | 0,50 | 0,20 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-6056 | EN AW-Al Si1MgCuMn | 0,7-1,3 | 0,50 | 0,50-1,1 | 0,40-1,0 | 0,6-1,2 | 0,25 | — | 0,10-0,7 | d | — | — | d | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-6060 | EN AW-Al MgSi | 0,30-0,6 | 0,10-0,30 | 0,10 | 0,10 | 0,35-0,6 | 0,05 | — | 0,15 | 0,10 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-6061 | EN AW-Al Mg1SiCu | 0,40-0,8 | 0,7 | 0,15-0,40 | 0,15 | 0,8-1,2 | 0,04-0,35 | — | 0,25 | 0,15 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-6061A | EN AW-Al Mg1SiCu(A) | 0,40-0,8 | 0,7 | 0,15-0,40 | 0,15 | 0,8-1,2 | 0,04-0,35 | — | 0,25 | 0,15 | — | — | e | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-6063 | EN AW-Al Mg0,7Si | 0,20-0,6 | 0,35 | 0,10 | 0,10 | 0,45-0,9 | 0,10 | — | 0,10 | 0,10 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-6063A | EN AW-Al Mg0,7Si(A) | 0,30-0,6 | 0,15-0,35 | 0,10 | 0,15 | 0,6-0,9 | 0,05 | — | 0,15 | 0,10 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-6065 | EN AW-Al Mg1Bi1Si | 0,40-0,8 | 0,7 | 0,15-0,40 | 0,15 | 0,8-1,2 | 0,15 | — | 0,25 | 0,10 | — | — | 0,50-1,5 Bi; 0,05 Pb; 0,15 Zr | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-6081 | EN AW-Al Si0,9MgMn | 0,7-1,1 | 0,50 | 0,10 | 0,10-0,45 | 0,6-1,0 | 0,10 | — | 0,20 | 0,15 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-6082 | EN AW-Al Si1MgMn | 0,7-1,3 | 0,50 | 0,10 | 0,40-1,0 | 0,6-1,2 | 0,25 | — | 0,20 | 0,10 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-6082A | EN AW-Al Si1MgMn(A) | 0,7-1,3 | 0,50 | 0,10 | 0,40-1,0 | 0,6-1,2 | 0,25 | — | 0,20 | 0,10 | — | — | e | 0,05 | 0,15 | Rest |

Tabelle 6 (fortgesetzt)

| Bezeichnung der Legierung | | Si | Fe | Cu | Mn | Mg | Cr | Ni | Zn | Ti | Ga | V | Bemerkungen | Andere Beimengungen ^a | | Alu- minium min. |
|---------------------------|---|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|----|------|------|----|---|-----------------------------|----------------------------------|-----------------------------|------------------------|
| Numerisch | Chemische Symbole | | | | | | | | | | | | | Einzeln | Ins- gesamt ^b | |
| EN AW-6101 | EN AW-Al MgSi | 0,30-0,7 | 0,50 | 0,10 | 0,03 | 0,35-0,8 | 0,03 | — | 0,10 | — | — | — | 0,06 B | 0,03 | 0,10 | Rest |
| EN AW-6101A | EN AW-Al MgSi(A) | 0,30-0,7 | 0,40 | 0,05 | — | 0,40-0,9 | — | — | — | — | — | — | — | 0,03 | 0,10 | Rest |
| EN AW-6101B | EN AW-Al MgSi(B) | 0,30-0,6 | 0,10-0,30 | 0,05 | 0,05 | 0,35-0,6 | — | — | 0,10 | — | — | — | — | 0,03 | 0,10 | Rest |
| EN AW-6106 | EN AW-Al MgSiMn | 0,30-0,6 | 0,35 | 0,25 | 0,05-0,20 | 0,40-0,8 | 0,20 | — | 0,10 | — | — | — | — | 0,05 | 0,10 | Rest |
| EN AW-6110A | EN AW-Al Mg _{0,9} Si _{0,9} MnCu | 0,7-1,1 | 0,50 | 0,30-0,8 | 0,30-0,9 | 0,7-1,1 | 0,05-0,25 | — | 0,20 | — | — | — | 0,20 Ti + Zr | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-6181 | EN AW-Al Si1Mg0,8 | 0,8-1,2 | 0,45 | 0,10 | 0,15 | 0,6-1,0 | 0,10 | — | 0,20 | 0,10 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-6182 | EN AW-Al Si1MgZr | 0,9-1,3 | 0,50 | 0,10 | 0,50-1,0 | 0,7-1,2 | 0,25 | — | 0,20 | 0,10 | — | — | 0,05-0,20 Zr | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-6201 | EN AW-Al Mg0,7Si | 0,50-0,9 | 0,50 | 0,10 | 0,03 | 0,6-0,9 | 0,03 | — | 0,10 | — | — | — | 0,06 B | 0,03 | 0,10 | Rest |
| EN AW-6261 | EN AW-Al Mg1SiCuMn | 0,40-0,7 | 0,40 | 0,15-0,40 | 0,20-0,35 | 0,7-1,0 | 0,10 | — | 0,20 | 0,10 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-6262 | EN AW-Al Mg1SiPb | 0,40-0,8 | 0,7 | 0,15-0,40 | 0,15 | 0,8-1,2 | 0,04-0,14 | — | 0,25 | 0,15 | — | — | f | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-6262A | EN AW-Al Mg1SiSn | 0,40-0,8 | 0,7 | 0,15-0,40 | 0,15 | 0,8-1,2 | 0,04-0,14 | — | 0,25 | 0,10 | — | — | 0,40-0,9 Bi; 0,40-1,0 Sn | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-6351 | EN AW-Al Si1Mg0,5Mn | 0,7-1,3 | 0,50 | 0,10 | 0,40-0,8 | 0,40-0,8 | — | — | 0,20 | 0,20 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-6351A | EN AW-Al Si1Mg0,5Mn(A) | 0,7-1,3 | 0,50 | 0,10 | 0,40-0,8 | 0,40-0,8 | — | — | 0,20 | 0,20 | — | — | e | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-6360 | EN AW-Al SiMgMn | 0,35-0,8 | 0,10-0,30 | 0,15 | 0,02-0,15 | 0,25-0,45 | 0,05 | — | 0,10 | 0,10 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-6401 | EN AW-Al 99,9MgSi | 0,35-0,7 | 0,04 | 0,05-0,20 | 0,03 | 0,35-0,7 | — | — | 0,04 | 0,01 | — | — | — | 0,01 | — | Rest |
| EN AW-6463 | EN AW-Al Mg0,7Si(B) | 0,20-0,6 | 0,15 | 0,20 | 0,05 | 0,45-0,9 | — | — | 0,05 | — | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-6951 | EN AW-Al MgSi0,3Cu | 0,20-0,50 | 0,8 | 0,15-0,40 | 0,10 | 0,40-0,8 | — | — | 0,20 | — | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |

^a „Andere Beimengungen“ schließen die aufgeführten Elemente ein, für die keine Grenzwerte angegeben sind, und auch die nicht aufgeführten metallischen Elemente. Der Hersteller kann Proben auf Spurenelemente hin analysieren, die nicht in der Registrierung oder Spezifikation festgelegt sind. Eine solche Analyse ist jedoch nicht gefordert und erfasst nicht unbedingt alle metallischen Elemente, die zur Gruppe „Andere Beimengungen“ gehören. Sollte eine Analyse des Herstellers oder Käufers ergeben, dass ein Element der Gruppe „Andere Beimengungen“ die Grenze von „Einzel“ übersteigt oder dass mehrere Elemente der Gruppe „Andere Beimengungen“ zusammen die Grenze von „Insgesamt“ überschreiten, muss das Material als nicht konform betrachtet werden.

^b Die Summe dieser „Anderen Beimengungen“, deren Massenanteil einzeln 0,010 % oder mehr beträgt, wird mit zwei Dezimalstellen vor der Summenbildung ausgedrückt.

^c 0,40-0,7 Bi; 0,40-1,2 Pb.

^d 0,20 max. Zr + Ti.

^e 0,003 max. Pb.

^f 0,40-0,7 Bi; 0,40-0,7 Pb.

Tabelle 7 — Aluminiumlegierungen — Serie 7000 — Al Zn

| Bezeichnung der Legierung | | Si | Fe | Cu | Mn | Mg | Cr | Ni | Zn | Ti | Ga | V | Bemerkungen | Andere Beimengungen ^a | | Alu- minium min. |
|---------------------------|--------------------------|-------------|------|-----------|-----------|----------|-----------|------|---------|-----------|------|------|--------------|----------------------------------|-----------------------------|------------------------|
| Numerisch | Chemische Symbole | | | | | | | | | | | | | Einzel | Ins- gesamt ^b | |
| EN AW-7003 | EN AW-Al Zn6Mg0,8Zr | 0,30 | 0,35 | 0,20 | 0,30 | 0,50-1,0 | 0,20 | — | 5,0-6,5 | 0,20 | — | — | 0,05-0,25 Zr | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-7005 | EN AW-Al Zn4,5Mg1,5Mn | 0,35 | 0,40 | 0,10 | 0,20-0,7 | 1,0-1,8 | 0,06-0,20 | — | 4,0-5,0 | 0,01-0,06 | — | — | 0,08-0,20 Zr | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-7009 | EN AW-Al Zn5,5MgCuAg | 0,20 | 0,20 | 0,6-1,3 | 0,10 | 2,1-2,9 | 0,10-0,25 | — | 5,5-6,5 | 0,20 | — | — | c | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-7010 | EN AW-Al Zn6MgCu | 0,12 | 0,15 | 1,5-2,0 | 0,10 | 2,1-2,6 | 0,05 | 0,05 | 5,7-6,7 | 0,06 | — | — | 0,10-0,16 Zr | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-7012 | EN AW-Al Zn6Mg2Cu | 0,15 | 0,25 | 0,8-1,2 | 0,08-0,15 | 1,8-2,2 | 0,04 | — | 5,8-6,5 | 0,02-0,08 | — | — | 0,10-0,18 Zr | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-7015 | EN AW-Al Zn5Mg1,5CuZr | 0,20 | 0,30 | 0,06-0,15 | 0,10 | 1,3-2,1 | 0,15 | — | 4,6-5,2 | 0,10 | — | — | 0,10-0,20 Zr | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-7016 | EN AW-Al Zn4,5Mg1Cu | 0,10 | 0,12 | 0,45-1,0 | 0,03 | 0,8-1,4 | — | — | 4,0-5,0 | 0,03 | — | 0,05 | — | 0,03 | 0,10 | Rest |
| EN AW-7019 | EN AW-Al Zn4Mg2 | 0,35 | 0,45 | 0,20 | 0,15-0,50 | 1,5-2,5 | 0,20 | 0,10 | 3,5-4,5 | 0,15 | — | — | 0,10-0,25 Zr | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-7020 | EN AW-Al Zn4,5Mg1 | 0,35 | 0,40 | 0,20 | 0,05-0,50 | 1,0-1,4 | 0,10-0,35 | — | 4,0-5,0 | — | — | — | d | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-7021 | EN AW-Al Zn5,5Mg1,5 | 0,25 | 0,40 | 0,25 | 0,10 | 1,2-1,8 | 0,05 | — | 5,0-6,0 | 0,10 | — | — | 0,08-0,18 Zr | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-7022 | EN AW-Al Zn5Mg3Cu | 0,50 | 0,50 | 0,50-1,0 | 0,10-0,40 | 2,6-3,7 | 0,10-0,30 | — | 4,3-5,2 | — | — | — | 0,20 Ti+Zr | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-7026 | EN AW-Al Zn5Mg1,5Cu | 0,08 | 0,12 | 0,6-0,9 | 0,05-0,20 | 1,5-1,9 | — | — | 4,6-5,2 | 0,05 | — | — | 0,09-0,14 Zr | 0,03 | 0,10 | Rest |
| EN AW-7029 | EN AW-Al Zn4,5Mg1,5Cu | 0,10 | 0,12 | 0,50-0,9 | 0,03 | 1,3-2,0 | — | — | 4,2-5,2 | 0,05 | — | 0,05 | — | 0,03 | 0,10 | Rest |
| EN AW-7030 | EN AW-Al Zn5,5Mg1Cu | 0,20 | 0,30 | 0,20-0,40 | 0,05 | 1,0-1,5 | 0,04 | — | 4,8-5,9 | 0,03 | 0,03 | — | 0,03 Zr | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-7039 | EN AW-Al Zn4Mg3 | 0,30 | 0,40 | 0,10 | 0,10-0,40 | 2,3-3,3 | 0,15-0,25 | — | 3,5-4,5 | 0,10 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-7049A | EN AW-Al Zn8MgCu | 0,40 | 0,50 | 1,2-1,9 | 0,50 | 2,1-3,1 | 0,05-0,25 | — | 7,2-8,4 | — | — | — | 0,25 Zr+Ti | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-7050 | EN AW-Al Zn6CuMgZr | 0,12 | 0,15 | 2,0-2,6 | 0,10 | 1,9-2,6 | 0,04 | — | 5,7-6,7 | 0,06 | — | — | 0,08-0,15 Zr | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-7060 | EN AW-Al Zn7CuMg | 0,15 | 0,20 | 1,8-2,6 | 0,20 | 1,3-2,1 | 0,15-0,25 | — | 6,1-7,5 | 0,05 | — | — | 0,05 Zre | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-7072 | EN AW-Al Zn1 | 0,7 Si + Fe | | 0,10 | 0,10 | 0,10 | — | — | 0,8-1,3 | — | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-7075 | EN AW-Al Zn5,5MgCu | 0,40 | 0,50 | 1,2-2,0 | 0,30 | 2,1-2,9 | 0,18-0,28 | — | 5,1-6,1 | 0,20 | — | — | f | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-7108 | EN AW-Al Zn5Mg1Zr | 0,10 | 0,10 | 0,05 | 0,05 | 0,7-1,4 | — | — | 4,5-5,5 | 0,05 | — | — | 0,12-0,25 Zr | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-7108A | EN AW-Al Zn5Mg1Zr | 0,20 | 0,30 | 0,05 | 0,05 | 0,7-1,5 | 0,04 | — | 4,8-5,8 | 0,03 | 0,03 | — | 0,15-0,25 Zr | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-7116 | EN AW-Al Zn4,5Mg1Cu0,8 | 0,15 | 0,30 | 0,50-1,1 | 0,05 | 0,8-1,4 | — | — | 4,2-5,2 | 0,05 | 0,03 | 0,05 | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-7129 | EN AW-Al Zn4,5Mg1,5Cu(A) | 0,15 | 0,30 | 0,50-0,9 | 0,10 | 1,3-2,0 | 0,10 | — | 4,2-5,2 | 0,05 | 0,03 | 0,05 | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-7149 | EN AW-Al Zn8MgCu(A) | 0,15 | 0,20 | 1,2-1,9 | 0,20 | 2,0-2,9 | 0,10-0,22 | — | 7,2-8,2 | 0,10 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |

Tabelle 7 (fortgesetzt)

| Bezeichnung der Legierung | | Si | Fe | Cu | Mn | Mg | Cr | Ni | Zn | Ti | Ga | V | Bemerkungen | Andere Beimengungen ^a | | Alu- minium min. |
|---------------------------|-----------------------|------|------|---------|------|---------|-----------|----|---------|------|----|---|--------------|----------------------------------|------------------------|------------------------|
| Numerisch | Chemische Symbole | | | | | | | | | | | | | Einzel | Insgesamt ^b | |
| EN AW-7150 | EN AW-Al Zn6CuMgZr(A) | 0,12 | 0,15 | 1,9-2,5 | 0,10 | 2,0-2,7 | 0,04 | — | 5,9-6,9 | 0,06 | — | — | 0,08-0,15 Zr | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-7175 | EN AW-Al Zn5,5MgCu(B) | 0,15 | 0,20 | 1,2-2,0 | 0,10 | 2,1-2,9 | 0,18-0,28 | — | 5,1-6,1 | 0,10 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-7178 | EN AW-Al Zn7MgCu | 0,40 | 0,50 | 1,6-2,4 | 0,30 | 2,4-3,1 | 0,18-0,28 | — | 6,3-7,3 | 0,20 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-7475 | EN AW-Al Zn5,5MgCu(A) | 0,10 | 0,12 | 1,2-1,9 | 0,06 | 1,9-2,6 | 0,18-0,25 | — | 5,2-6,2 | 0,06 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |

a „Andere Beimengungen“ schließen die aufgeführten Elemente ein, für die keine Grenzwerte angegeben sind, und auch die nicht aufgeführten metallischen Elemente. Der Hersteller kann Proben auf Spurenelemente hin analysieren, die nicht in der Registrierung oder Spezifikation festgelegt sind. Eine solche Analyse ist jedoch nicht gefordert und erfasst nicht unbedingt alle metallischen Elemente, die zur Gruppe „Andere Beimengungen“ gehören. Sollte eine Analyse des Herstellers oder Käufers ergeben, dass ein Element der Gruppe „Andere Beimengungen“ die Grenze von „Einzel“ übersteigt oder dass mehrere Elemente der Gruppe „Andere Beimengungen“ zusammen die Grenze von „Insgesamt“ überschreiten, muss das Material als nicht konform betrachtet werden.

b Die Summe dieser „Anderen Beimengungen“, deren Massenanteil einzeln 0,010 % oder mehr beträgt, wird mit zwei Dezimalstellen vor der Summenbildung ausgedrückt.

c 0,25-0,40 Ag.

d 0,08-0,20 Zr; 0,08-0,25 Zr + Ti.

e 0,003 max. Pb.

f Ein Summengrenzwert für Zr + Ti von 0,25 max. gilt für geschmiedete oder stranggepresste Erzeugnisse, wenn dieser Wert zwischen Lieferer und Käufer oder zwischen Hersteller und Käufer vereinbart wurde.

Tabelle 8 — Aluminiumlegierungen — Serie 8000 — Sonstige

| Bezeichnung der Legierung | | Si | Fe | Cu | Mn | Mg | Cr | Ni | Zn | Ti | Ga | V | Bemerkungen | Andere Beimengungen ^a | | Alu- minium min. |
|---------------------------|------------------------|-----------|----------|-----------|-----------|---------|------|----|------|------------|------|---|---------------------------|----------------------------------|------------------------|------------------------|
| Numerisch | Chemische Symbole | | | | | | | | | | | | | Einzeln | Insgesamt ^b | |
| EN AW-8006 | EN AW-Al Fe1,5Mn | 0,40 | 1,2-2,0 | 0,30 | 0,30-1,0 | 0,10 | — | — | 0,10 | — | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-8008 | EN AW-Al Fe1Mn0,8 | 0,6 | 0,9-1,6 | 0,20 | 0,50-1,0 | — | — | — | 0,10 | 0,10 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-8011A | EN AW-Al FeSi(A) | 0,40-0,8 | 0,50-1,0 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | 0,10 | — | 0,10 | 0,05 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-8014 | EN AW-Al Fe1,5Mn0,4 | 0,30 | 1,2-1,6 | 0,20 | 0,20-0,6 | 0,10 | — | — | 0,10 | 0,10 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-8015 | EN AW-Al FeMn0,3 | 0,30 | 0,8-1,4 | 0,10 | 0,10-0,40 | 0,10 | — | — | 0,10 | — | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-8016 | EN AW-Al Fe1Mn | 0,20 | 0,7-1,1 | 0,10 | 0,10-0,30 | 0,10 | — | — | 0,10 | — | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-8018 | EN AW-Al FeSiCu | 0,50-0,9 | 0,6-1,0 | 0,30-0,6 | 0,30 | — | — | — | — | 0,006-0,06 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-8021B | EN AW-Al Fe1,5 | 0,40 | 1,1-1,7 | 0,05 | 0,03 | 0,01 | 0,03 | — | 0,05 | 0,05 | — | — | — | 0,03 | 0,10 | Rest |
| EN AW-8030 | EN AW-Al FeCu | 0,10 | 0,30-0,8 | 0,15-0,30 | — | 0,05 | — | — | 0,05 | — | — | — | 0,001- 0,04 B | 0,03 | 0,10 | Rest |
| EN AW-8079 | EN AW-Al Fe1Si | 0,05-0,30 | 0,7-1,3 | 0,05 | — | — | — | — | 0,10 | — | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-8090 | EN AW-Al Li2,5Cu1,5Mg1 | 0,20 | 0,30 | 1,0-1,6 | 0,10 | 0,6-1,3 | 0,10 | — | 0,25 | 0,10 | — | — | 0,04-0,16 Zr ^c | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-8111 | EN AW-Al FeSi(B) | 0,30-1,1 | 0,40-1,0 | 0,10 | 0,10 | 0,05 | 0,05 | — | 0,10 | 0,08 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-8112 | EN AW-Al 95 | 1,0 | 1,0 | 0,40 | 0,6 | 0,7 | 0,20 | — | 1,0 | 0,20 | — | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-8176 | EN AW-Al FeSi | 0,03-0,15 | 0,40-1,0 | — | — | — | — | — | 0,10 | — | 0,03 | — | — | 0,05 | 0,15 | Rest |
| EN AW-8211 | EN AW-Al FeSi(C) | 0,40-0,8 | 0,50-1,0 | 0,10 | 0,05-0,20 | 0,10 | 0,15 | — | 0,10 | 0,05 | — | — | — | 0,06 | 0,15 | Rest |

^a „Andere Beimengungen“ schließen die aufgeführten Elemente ein, für die keine Grenzwerte angegeben sind, und auch die nicht aufgeführten metallischen Elemente. Der Hersteller kann Proben auf Spurenelemente hin analysieren, die nicht in der Registrierung oder Spezifikation festgelegt sind. Eine solche Analyse ist jedoch nicht gefordert und erfasst nicht unbedingt alle metallischen Elemente, die zur Gruppe „Andere Beimengungen“ gehören. Sollte eine Analyse des Herstellers oder Käufers ergeben, dass ein Element der Gruppe „Andere Beimengungen“ die Grenze von „Einzelnen“ übersteigt oder dass mehrere Elemente der Gruppe „Andere Beimengungen“ zusammen die Grenze von „Insgesamt“ überschreiten, muss das Material als nicht konform betrachtet werden.

^b Die Summe dieser „Anderen Beimengungen“, deren Massenanteil einzeln 0,010 % oder mehr beträgt, wird mit zwei Dezimalstellen vor der Summenbildung ausgedrückt.

^c 2,2-2,7 Li.

Anhang A (normativ)

Erzeugnisformen

A.1 Allgemeines

Die Tabellen A.1 bis A.8 geben eine Übersicht über die lieferbaren Legierungen für jedes Hauptanwendungsgebiet. Die letzte Spalte der Tabellen zeigt mit J oder N (Ja oder Nein) an, ob die Legierung EN 602 entspricht oder nicht. In EN 602 sind die Anforderungen an die chemische Zusammensetzung von Aluminium und Aluminium-Knetlegierungen festgelegt, die für die Herstellung von Erzeugnissen eingesetzt werden, die in Kontakt mit Lebensmitteln kommen.

A.2 Europäische Normen

Die Europäischen Normen, die mechanische Eigenschaften für die Erzeugnisgruppen nach den Tabellen A.1 bis A.8 festlegen, sind folgende: EN 485-2, EN 541, EN 546-2, EN 570, EN 586-2, EN 603-2, EN 683-2, EN 754-2, EN 755-2, EN 1301-2, EN 1592-2, EN 1715-2, EN 1715-3, EN 1715-4.

Tabelle A.1 — Anwendungen und Erzeugnisformen — Serie 1000

| Bezeichnung der Aluminiumlegierung | | Schmiedestücke und Schmiedevormaterial | Draht und Vordraht | | | Gezogene Erzeugnisse | Stranggepresste Erzeugnisse | Folie | Vormaterial für Wärmeaustauscher (Finstock) | Bleche, Bänder und Platten | Vormaterial für Dosen, Deckel und Verschlüsse | Butzen | HF-längsnahtgeschweißte Rohre | Legierung für Lebensmittelkontakt geeignet |
|------------------------------------|-------------------|--|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------|----------------------|-----------------------------|-------|---|----------------------------|---|--------|-------------------------------|--|
| Numerisch | Chemische Symbole | | Elektrotechnische Anwendung | Schweißtechnische Anwendung | Mechanische Anwendung | | | | | | | | | |
| EN AW-1050A | EN AW-AI 99,5 | X | — | X | X | X | X | X | X | X | X | X | — | J |
| EN AW-1060 | EN AW-AI 99,6 | — | — | — | — | X | X | X | — | X | — | — | — | J |
| EN AW-1070A | EN AW-AI 99,7 | — | — | — | X | X | X | — | — | X | — | X | — | J |
| EN AW-1080A | EN AW-AI 99,8(A) | — | — | X | X | X | X | — | — | X | — | X | — | J |
| EN AW-1085 | EN AW-AI 99,85 | — | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | J |
| EN AW-1090 | EN AW-AI 99,90 | — | — | — | X | — | — | — | — | — | — | — | — | J |
| EN AW-1098 | EN AW-AI 99,98 | — | — | X | X | — | — | — | — | X | — | X | — | J |
| EN AW-1100 | EN AW-AI 99,0Cu | — | — | — | — | X | X | X | X | X | — | — | — | J |
| EN AW-1110 | EN AW-AI 99,1 | — | X | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | J |
| EN AW-1198 | EN AW-AI 99,98(A) | — | — | — | — | — | — | X | — | X | — | — | — | J |
| EN AW-1199 | EN AW-AI 99,99 | — | — | — | — | — | — | X | — | X | — | — | — | J |
| EN AW-1200 | EN AW-AI 99,0 | — | — | — | X | X | X | X | X | X | — | X | — | J |
| EN AW-1200A | EN AW-AI 99,0(A) | — | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | J |
| EN AW-1235 | EN AW-AI 99,35 | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | — | — | J |
| EN AW-1350 | EN AW-AI 99,5 | — | X | — | — | X | X | — | — | — | — | — | — | J |
| EN AW-1350A | EN AW-AI 99,5(A) | — | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | J |
| EN AW-1370 | EN AW-AI 99,7 | — | X | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | J |
| EN AW-1450 | EN AW-AI 99,5Ti | — | — | X | — | — | — | — | — | — | — | — | — | J |

Tabelle A.2 — Anwendungen und Erzeugnisformen — Serie 2000

| Bezeichnung der Aluminiumlegierung | | Schmiedestücke und Schmiedevormaterial | Draht und Vordraht | | | Gezogene Erzeugnisse | Stranggepresste Erzeugnisse | Folie | Vormaterial für Wärmeaustauscher (Finstock) | Bleche, Bänder und Platten | Vormaterial für Dosen, Deckel und Verschlüsse | Butzen | HF-längsnahtgeschweißte Rohre | Legierung für Lebensmittelkontakt geeignet |
|------------------------------------|----------------------|--|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------|----------------------|-----------------------------|-------|---|----------------------------|---|--------|-------------------------------|--|
| Numerisch | Chemische Symbole | | Elektrotechnische Anwendung | Schweißtechnische Anwendung | Mechanische Anwendung | | | | | | | | | |
| EN AW-2001 | EN AW-Al Cu5,5MgMn | — | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | — | N |
| EN AW-2007 | EN AW-Al Cu4PbMgMn | — | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | — | N |
| EN AW-2011 | EN AW-Al Cu6BiPb | X | — | — | X | X | X | — | — | — | — | X | — | N |
| EN AW-2011A | EN AW-Al Cu6BiPb(A) | — | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | — | N |
| EN AW-2014 | EN AW-Al Cu4SiMg | X | — | — | — | X | X | — | — | X | — | — | — | N |
| EN AW-2014A | EN AW-Al Cu4SiMg(A) | X | — | — | X | X | X | — | — | X | — | — | — | N |
| EN AW-2017A | EN AW-Al Cu4MgSi(A) | X | — | — | X | X | X | — | — | X | — | — | — | N |
| EN AW-2024 | EN AW-Al Cu4Mg1 | X | — | — | X | X | X | — | — | X | — | — | — | N |
| EN AW-2030 | EN AW-Al Cu4PbMg | — | — | — | X | X | X | — | — | — | — | — | — | N |
| EN AW-2031 | EN AW-Al Cu2,5NiMg | X | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | N |
| EN AW-2091 | EN AW-Al Cu2Li2Mg1,5 | — | — | — | — | X | X | — | — | X | — | — | — | N |
| EN AW-2117 | EN AW-Al Cu2,5Mg | — | — | — | X | — | — | — | — | X | — | — | — | N |
| EN AW-2124 | EN AW-Al Cu4Mg1(A) | — | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | N |
| EN AW-2214 | EN AW-Al Cu4SiMg(B) | X | — | — | — | X | X | — | — | X | — | — | — | N |
| EN AW-2219 | EN AW-Al Cu6Mn | X | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | N |
| EN AW-2319 | EN AW-Al Cu6Mn(A) | — | — | X | — | — | — | — | — | — | — | — | — | N |
| EN AW-2618A | EN AW-Al Cu2Mg1,5Ni | X | — | — | — | X | X | — | — | X | — | — | — | N |

Tabelle A.3 — Anwendungen und Erzeugnisformen — Serie 3000

| Bezeichnung der Aluminiumlegierung | | Schmiedestücke und Schmiedevormaterial | Draht und Vordraht | | | Gezogene Erzeugnisse | Stranggepresste Erzeugnisse | Folie | Vormaterial für Wärmeaustauscher (Finstock) | Bleche, Bänder und Platten | Vormaterial für Dosen, Deckel und Verschlüsse | Butzen | HF-längsnahtgeschweißte Rohre | Legierung für Lebensmittelkontakt geeignet |
|------------------------------------|------------------------|--|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------|----------------------|-----------------------------|-------|---|----------------------------|---|--------|-------------------------------|--|
| Numerisch | Chemische Symbole | | Elektrotechnische Anwendung | Schweißtechnische Anwendung | Mechanische Anwendung | | | | | | | | | |
| EN AW-3002 | EN AW-Al Mn0,2Mg0,1 | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | J | |
| EN AW-3003 | EN AW-Al Mn1Cu | — | — | X | X | X | X | X | X | X | — | X | J | |
| EN AW-3004 | EN AW-Al Mn1Mg1 | — | — | — | — | — | — | X | X | X | — | X | J | |
| EN AW-3005 | EN AW-Al Mn1Mg0,5 | — | — | — | — | — | — | X | X | X | — | X | J | |
| EN AW-3005A | EN AW-Al Mn1Mg0,5(A) | — | — | — | — | — | — | — | X | X | — | — | J | |
| EN AW-3017 | EN AW-Al Mn1Cu0,3 | — | — | — | — | — | — | — | X | X | — | — | J | |
| EN AW-3102 | EN AW-Al Mn0,2 | — | — | — | X | X | — | — | — | — | X | — | N | |
| EN AW-3103 | EN AW-Al Mn1 | — | — | X | X | X | X | X | X | X | X | X | J | |
| EN AW-3103A | EN AW-Al Mn1(A) | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | J | |
| EN AW-3104 | EN AW-Al Mn1Mg1Cu | — | — | — | — | — | — | — | X | X | — | — | J | |
| EN AW-3105 | EN AW-Al Mn0,5Mg0,5 | — | — | — | — | — | — | X | X | X | — | X | N | |
| EN AW-3105A | EN AW-Al Mn0,5Mg0,5(A) | — | — | — | — | — | — | — | X | X | — | — | J | |
| EN AW-3105B | EN AW-Al Mn0,6Mg0,5 | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | N | |
| EN AW-3207 | EN AW-Al Mn0,6 | — | — | — | — | — | — | — | X | X | X | — | J | |
| EN AW-3207A | EN AW-Al Mn0,6(A) | — | — | — | — | — | — | — | X | X | — | — | J | |

Tabelle A.4 — Anwendungen und Erzeugnisformen — Serie 4000

| Bezeichnung der Aluminiumlegierung | | Schmiedestücke und Schmiedevormaterial | Draht und Vordraht | | | Gezogene Erzeugnisse | Stranggepresste Erzeugnisse | Folie | Vormaterial für Wärmeaustauscher (Finstock) | Bleche, Bänder und Platten | Vormaterial für Dosen, Deckel und Verschlüsse | Butzen | HF-längsnahtgeschweißte Rohre | Legierung für Lebensmittelkontakt geeignet |
|------------------------------------|-----------------------|--|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------|----------------------|-----------------------------|-------|---|----------------------------|---|--------|-------------------------------|--|
| Numerisch | Chemische Symbole | | Elektrotechnische Anwendung | Schweißtechnische Anwendung | Mechanische Anwendung | | | | | | | | | |
| EN AW-4004 | EN AW-Al Si10Mg1,5 | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | J | |
| EN AW-4006 | EN AW-Al Si1Fe | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | J | |
| EN AW-4007 | EN AW-Al Si1,5Mn | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | J | |
| EN AW-4015 | EN AW-Al Si2Mn | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | J | |
| EN AW-4016 | EN AW-Al Si2MnZn | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | N | |
| EN AW-4017 | EN AW-Al SiMnMgCu | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | J | |
| EN AW-4018 | EN AW-Al Si7Mg | — | — | X | — | — | — | — | — | — | — | — | J | |
| EN AW-4032 | EN AW-Al Si12,5MgCuNi | X | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | N | |
| EN AW-4043A | EN AW-Al Si5(A) | — | — | X | — | — | — | — | — | — | — | — | J | |
| EN AW-4045 | EN AW-Al Si10 | — | — | X | — | — | — | — | X | — | — | — | J | |
| EN AW-4046 | EN AW-Al Si10Mg | — | — | X | — | — | — | — | — | — | — | — | J | |
| EN AW-4047A | EN AW-Al Si12(A) | — | — | X | — | — | — | — | X | — | — | — | J | |
| EN AW-4104 | EN AW-Al Si10MgBi | — | — | — | X | — | — | — | X | — | — | — | N | |
| EN AW-4343 | EN AW-Al Si7,5 | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | J | |

Tabelle A.5 — Anwendungen und Erzeugnisformen — Serie 5000

| Bezeichnung der Aluminiumlegierung | | Schmiedestücke und Schmiedevormaterial | Draht und Vordraht | | | Gezogene Erzeugnisse | Stranggepresste Erzeugnisse | Folie | Vormaterial für Wärmeaustauscher (Finstock) | Bleche, Bänder und Platten | Vormaterial für Dosen, Deckel und Verschlüsse | Butzen | HF-längsnahtgeschweißte Rohre | Legierung für Lebensmittelkontakt geeignet |
|------------------------------------|------------------------|--|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------|----------------------|-----------------------------|-------|---|----------------------------|---|--------|-------------------------------|--|
| Numerisch | Chemische Symbole | | Elektrotechnische Anwendung | Schweißtechnische Anwendung | Mechanische Anwendung | | | | | | | | | |
| EN AW-5005 | EN AW-AI Mg1(B) | — | — | — | X | X | X | — | X | X | — | — | X | J |
| EN AW-5005A | EN AW-AI Mg1(C) | — | — | — | — | X | X | — | — | X | — | X | — | J |
| EN AW-5006 | EN AW-AI Mg1Mn0,5 | — | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | — | J |
| EN AW-5010 | EN AW-AI Mg0,5Mn | — | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | N |
| EN AW-5018 | EN AW-AI Mg3Mn0,4 | — | — | X | — | — | — | — | — | — | — | — | — | J |
| EN AW-5019 | EN AW-AI Mg5 | X | — | — | X | X | X | — | — | — | — | — | — | J |
| EN AW-5026 | EN AW-AI Mg4,5MnSiFe | X | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | J |
| EN AW-5040 | EN AW-AI Mg1,5Mn | — | — | — | — | — | — | — | — | — | X | — | X | J |
| EN AW-5042 | EN AW-AI Mg3,5Mn | — | — | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | J |
| EN AW-5049 | EN AW-AI Mg2Mn0,8 | — | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | X | J |
| EN AW-5050 | EN AW-AI Mg1,5(C) | — | — | — | — | — | — | — | — | X | X | — | — | J |
| EN AW-5050A | EN AW-AI Mg1,5(D) | — | — | — | — | — | — | — | — | X | X | — | — | J |
| EN AW-5051A | EN AW-AI Mg2(B) | — | — | — | X | X | X | — | — | — | — | — | — | J |
| EN AW-5052 | EN AW-AI Mg2,5 | — | — | — | X | X | X | — | — | X | X | — | X | J |
| EN AW-5058 | EN AW-AI Mg5Pb1,5 | — | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | — | N |
| EN AW-5059 | EN AW-AI Mg5,5MnZnZr | X | — | X | — | — | — | — | — | X | — | — | — | J |
| EN AW-5070 | EN AW-AI Mg4MnZn | X | — | — | X | X | X | — | — | — | — | — | — | N |
| EN AW-5082 | EN AW-AI Mg4,5 | — | — | — | X | — | — | — | — | — | X | — | — | J |
| EN AW-5083 | EN AW-AI Mg4,5Mn0,7 | X | — | — | — | X | X | — | — | X | — | — | X | J |
| EN AW-5086 | EN AW-AI Mg4 | — | — | — | X | X | X | — | — | X | — | — | X | J |
| EN AW-5087 | EN AW-AI Mg4,5MnZr | — | — | X | — | — | — | — | — | — | — | — | — | J |
| EN AW-5088 | EN AW-AI Mg4Mn0,4 | — | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | N |
| EN AW-5110 | EN AW-AI 99,85Mg0,5 | — | — | — | X | — | — | — | — | X | — | X | — | J |
| EN AW-5119 | EN AW-AI Mg5(A) | — | — | X | — | — | — | — | — | — | — | — | — | J |
| EN AW-5119A | EN AW-AI Mg5(B) | — | — | X | — | — | — | — | — | — | — | — | — | J |
| EN AW-5149 | EN AW-AI Mg2Mn0,8(A) | — | — | X | — | — | — | — | — | — | — | — | — | J |
| EN AW-5154A | EN AW-AI Mg3,5(A) | — | — | X | X | X | X | — | — | X | — | — | — | J |
| EN AW-5154B | EN AW-AI Mg3,5Mn0,3 | — | — | — | — | X | X | — | — | X | — | — | X | J |
| EN AW-5182 | EN AW-AI Mg4,5Mn0,4 | — | — | — | — | — | — | — | — | X | X | — | — | J |
| EN AW-5183 | EN AW-AI Mg4,5Mn0,7(A) | — | — | X | — | — | — | — | — | — | — | — | — | J |

Tabelle A.5 (fortgesetzt)

| Bezeichnung der Aluminiumlegierung | | Schmiedestücke und Schmiedevormaterial | Draht und Vordraht | | | Gezogene Erzeugnisse | Stranggepresste Erzeugnisse | Folie | Vormaterial für Wärmeaustauscher (Finstock) | Bleche, Bänder und Platten | Vormaterial für Dosen, Deckel und Verschlüsse | Butzen | HF-längsschweißte Rohre | Legierung für Lebensmittelkontakt geeignet |
|------------------------------------|------------------------|--|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------|----------------------|-----------------------------|-------|---|----------------------------|---|--------|-------------------------|--|
| Numerisch | Chemische Symbole | | Elektrotechnische Anwendung | Schweißtechnische Anwendung | Mechanische Anwendung | | | | | | | | | |
| EN AW-5183A | EN AW-AI Mg4,5Mn0,7(C) | — | — | X | — | — | — | — | — | — | — | — | J | |
| EN AW-5186 | EN AW-AI Mg4Mn0,4 | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | N | |
| EN AW-5187 | EN AW-AI Mg4,5MnZr(A) | — | — | X | — | — | — | — | — | — | — | — | J | |
| EN AW-5210 | EN AW-AI 99,9Mg0,5 | — | — | — | X | — | — | — | X | — | X | — | J | |
| EN AW-5249 | EN AW-AI Mg2Mn0,8Zr | — | — | X | — | — | — | — | — | — | — | — | J | |
| EN AW-5251 | EN AW-AI Mg2Mn0,3 | — | — | — | X | X | X | — | — | X | X | — | J | |
| EN AW-5252 | EN AW-AI Mg2,5(B) | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | J | |
| EN AW-5283A | EN AW-AI Mg4,5Mn0,7(B) | — | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | J | |
| EN AW-5305 | EN AW-AI 99,85Mg1 | — | — | — | X | — | — | — | X | — | X | — | J | |
| EN AW-5310 | EN AW-AI 99,98Mg0,5 | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | J | |
| EN AW-5352 | EN AW-AI Mg2,5(A) | — | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | J | |
| EN AW-5354 | EN AW-AI Mg2,5MnZr | — | — | X | — | — | — | — | — | — | — | — | J | |
| EN AW-5356 | EN AW-AI Mg5Cr(A) | — | — | X | — | — | — | — | — | — | — | — | J | |
| EN AW-5356A | EN AW-AI Mg5Cr(B) | — | — | X | — | — | — | — | — | — | — | — | J | |
| EN AW-5383 | EN AW-AI Mg4,5Mn0,9 | — | — | — | — | X | X | — | — | X | — | — | N | |
| EN AW-5449 | EN AW-AI Mg2Mn0,8(B) | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | X | N | |
| EN AW-5454 | EN AW-AI Mg3Mn | X | — | — | — | X | X | — | — | X | — | X | J | |
| EN AW-5456 | EN AW-AI Mg5Mn1 | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | N | |
| EN AW-5456A | EN AW-AI Mg5Mn1(A) | — | — | X | — | — | — | — | — | — | — | — | J | |
| EN AW-5456B | EN AW-AI Mg5Mn1(B) | — | — | X | — | — | — | — | — | — | — | — | J | |
| EN AW-5505 | EN AW-AI 99,9Mg1 | — | — | — | X | — | — | — | X | — | X | — | J | |
| EN AW-5554 | EN AW-AI Mg3Mn(A) | — | — | X | — | — | — | — | — | — | — | — | J | |
| EN AW-5556A | EN AW-AI Mg5Mn | — | — | X | — | — | — | — | — | — | — | — | J | |
| EN AW-5556B | EN AW-AI Mg5Mn(A) | — | — | X | — | — | — | — | — | — | — | — | J | |
| EN AW-5605 | EN AW-AI 99,98Mg1 | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | J | |
| EN AW-5654 | EN AW-AI Mg3,5Cr | — | — | X | — | — | — | — | — | — | — | — | J | |
| EN AW-5654A | EN AW-AI Mg3,5Cr(A) | — | — | X | — | — | — | — | — | — | — | — | J | |
| EN AW-5657 | EN AW-AI 99,85Mg1(A) | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | J | |
| EN AW-5754 | EN AW-AI Mg3 | X | — | X | X | X | X | — | X | X | — | X | J | |

Tabelle A.6 — Anwendungen und Erzeugnisformen — Serie 6000

| Bezeichnung der Aluminiumlegierung | | Schmiedestücke und Schmiedevormaterial | Draht und Vordraht | | | Gezogene Erzeugnisse | Stranggepresste Erzeugnisse | Folie | Vormaterial für Wärmeaustauscher (Finstock) | Bleche, Bänder und Platten | Vormaterial für Dosen, Deckel und Verschlüsse | Butzen | HF-längsschweißte Rohre | Legierung für Lebensmittelkontakt geeignet |
|------------------------------------|---|--|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------|----------------------|-----------------------------|-------|---|----------------------------|---|--------|-------------------------|--|
| Numerisch | Chemische Symbole | | Elektrotechnische Anwendung | Schweißtechnische Anwendung | Mechanische Anwendung | | | | | | | | | |
| EN AW-6003 | EN AW-Al Mg ₁ Si _{0,8} | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | J | |
| EN AW-6005 | EN AW-Al SiMg | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | — | J | |
| EN AW-6005A | EN AW-Al SiMg(A) | X | — | — | X | X | — | — | — | — | — | — | J | |
| EN AW-6005B | EN AW-Al SiMg(B) | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | — | J | |
| EN AW-6008 | EN AW-Al SiMgV | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | — | N | |
| EN AW-6011 | EN AW-Al Mg _{0,9} Si _{0,9} Cu | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | N | |
| EN AW-6012 | EN AW-Al MgSiPb | — | — | X | X | X | — | — | — | — | — | — | N | |
| EN AW-6012A | EN AW-Al MgSiSn | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | — | N | |
| EN AW-6013 | EN AW-Al Mg ₁ Si _{0,8} CuMn | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | N | |
| EN AW-6014 | EN AW-Al Mg _{0,6} Si _{0,6} V | — | — | — | — | — | X | — | — | — | — | — | N | |
| EN AW-6015 | EN AW-Al Mg ₁ Si _{0,3} Cu | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | J | |
| EN AW-6016 | EN AW-Al Si _{1,2} Mg _{0,4} | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | J | |
| EN AW-6018 | EN AW-Al Mg ₁ SiPbMn | — | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | N | |
| EN AW-6023 | EN AW-Al Si ₁ Sn ₁ MgSi | — | — | X | — | X | — | — | — | — | — | — | N | |
| EN AW-6025 | EN AW-Al Si ₁ MgMn | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | J | |
| EN AW-6056 | EN AW-Al Si ₁ MgCuMn | — | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | N | |
| EN AW-6060 | EN AW-Al MgSi | X | — | — | X | X | X | — | X | — | X | — | J | |
| EN AW-6061 | EN AW-Al Mg ₁ SiCu | X | — | — | X | X | X | — | — | X | — | X | J | |
| EN AW-6061A | EN AW-Al Mg ₁ SiCu(A) | — | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | J | |
| EN AW-6063 | EN AW-Al Mg _{0,7} Si | — | — | — | X | X | X | — | X | X | — | — | J | |
| EN AW-6063A | EN AW-Al Mg _{0,7} Si(A) | — | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | J | |
| EN AW-6065 | EN AW-Al Mg ₁ Bi ₁ Si | — | — | — | — | X | X | — | — | — | X | — | N | |
| EN AW-6081 | EN AW-Al Si _{0,9} MgMn | — | — | — | — | X | X | — | — | X | — | — | J | |
| EN AW-6082 | EN AW-Al Si ₁ MgMn | X | — | — | X | X | X | — | — | X | — | X | J | |
| EN AW-6082A | EN AW-Al Si ₁ MgMn(A) | — | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | J | |

Tabelle A.6 (fortgesetzt)

| Bezeichnung der Aluminiumlegierung | | Schmiedestücke und Schmiedevormaterial | Draht und Vordraht | | | Gezogene Erzeugnisse | Stranggepresste Erzeugnisse | Folie | Vormaterial für Wärmeaustauscher (Finstock) | Bleche, Bänder und Platten | Vormaterial für Dosen, Deckel und Verschlüsse | Butzen | HF-längsschweißte Rohre | Legierung für Lebensmittelkontakt geeignet |
|------------------------------------|---|--|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------|----------------------|-----------------------------|-------|---|----------------------------|---|--------|-------------------------|--|
| Numerisch | Chemische Symbole | | Elektrotechnische Anwendung | Schweißtechnische Anwendung | Mechanische Anwendung | | | | | | | | | |
| EN AW-6101 | EN AW-Al MgSi | — | X | — | — | — | X | — | — | — | — | — | — | N |
| EN AW-6101A | EN AW-Al MgSi(A) | — | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | — | J |
| EN AW-6101B | EN AW-Al MgSi(B) | — | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | — | J |
| EN AW-6106 | EN AW-Al MgSiMn | — | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | — | J |
| EN AW-6110A | EN AW-Al Mg _{0,9} Si _{0,9} MnCu | — | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | — | N |
| EN AW-6181 | EN AW-Al Si ₁ Mg _{0,8} | X | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | J |
| EN AW-6182 | EM AW-Al Si ₁ MgZr | X | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | — | N |
| EN AW-6201 | EN AW-Al Mg _{0,7} Si | — | X | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | N |
| EN AW-6261 | EN AW-Al Mg ₁ SiCuMn | — | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | — | J |
| EN AW-6262 | EN AW-Al Mg ₁ SiPb | — | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | — | N |
| EN AW-6262A | EN AW-Al Mg ₁ SiSn | — | — | — | — | X | X | — | — | — | — | X | — | N |
| EN AW-6351 | EN AW-Al Si ₁ Mg _{0,5} Mn | — | — | — | — | X | X | — | — | X | — | — | — | J |
| EN AW-6351A | EN AW-Al Si ₁ Mg _{0,5} Mn(A) | — | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | — | J |
| EN AW-6360 | EN AW-Al SiMgMn | — | — | — | — | — | X | — | — | — | — | — | — | N |
| EN AW-6401 | EN AW-Al 99,9MgSi | — | — | — | X | — | — | — | — | — | — | — | — | J |
| EN AW-6463 | EN AW-Al Mg _{0,7} Si(B) | — | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | — | J |
| EN AW-6951 | EN AW-Al MgSi _{0,3} Cu | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | — | J |

Tabelle A.7 — Anwendungen und Erzeugnisformen — Serie 7000

| Bezeichnung der Aluminiumlegierung | | Schmiedestücke und Schmiedevormaterial | Draht und Vordraht | | | Gezogene Erzeugnisse | Stranggepresste Erzeugnisse | Folie | Vormaterial für Wärmeaustauscher (Finstock) | Bleche, Bänder und Platten | Vormaterial für Dosen, Deckel und Verschlüsse | Butzen | HF-längsnahtgeschweißte Rohre | Legierung für Lebensmittelkontakt geeignet |
|------------------------------------|--------------------------|--|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------|----------------------|-----------------------------|-------|---|----------------------------|---|--------|-------------------------------|--|
| Numerisch | Chemische Symbole | | Elektrotechnische Anwendung | Schweißtechnische Anwendung | Mechanische Anwendung | | | | | | | | | |
| EN AW-7003 | EN AW-Al Zn6Mg0,8Zr | — | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | — | N |
| EN AW-7005 | EN AW-Al Zn4,5Mg1,5Mn | — | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | — | N |
| EN AW-7009 | EN AW-Al Zn5,5MgCuAg | X | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | — | N |
| EN AW-7010 | EN AW-Al Zn6MgCu | X | — | — | — | X | X | — | — | X | — | — | — | N |
| EN AW-7012 | EN AW-Al Zn6Mg2Cu | X | — | — | — | X | X | — | — | X | — | — | X | N |
| EN AW-7015 | EN AW-Al Zn5Mg1,5CuZr | — | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | N |
| EN AW-7016 | EN AW-Al Zn4,5Mg1Cu | — | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | — | N |
| EN AW-7019 | EN AW-Al Zn4Mg2 | — | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | N |
| EN AW-7020 | EN AW-Al Zn4,5Mg1 | X | — | — | X | X | X | — | — | X | — | — | — | N |
| EN AW-7021 | EN AW-Al Zn5,5Mg1,5 | — | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | N |
| EN AW-7022 | EN AW-Al Zn5Mg3Cu | — | — | — | — | X | X | — | — | X | — | — | — | N |
| EN AW-7026 | EN AW-Al Zn5Mg1,5Cu | — | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | — | N |
| EN AW-7029 | EN AW-Al Zn4,5Mg1,5Cu | — | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | — | N |
| EN AW-7030 | EN AW-Al Zn5,5Mg1Cu | — | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | — | N |
| EN AW-7039 | EN AW-Al Zn4Mg3 | — | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | N |
| EN AW-7049A | EN AW-Al Zn8MgCu | — | — | — | — | X | X | — | — | X | — | — | — | N |
| EN AW-7050 | EN AW-Al Zn6CuMgZr | X | — | — | X | X | X | — | — | X | — | — | — | N |
| EN AW-7060 | EN AW-Al Zn7CuMg | — | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | — | N |
| EN AW-7072 | EN AW-Al Zn1 | — | — | — | — | — | — | — | X | X | — | — | — | N |
| EN AW-7075 | EN AW-Al Zn5,5MgCu | X | — | — | X | X | X | — | — | X | — | — | X | N |
| EN AW-7108 | EN AW-Al Zn5Mg1Zr | — | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | — | N |
| EN AW-7108A | EN AW-Al Zn5Mg1Zr | — | — | — | — | — | X | — | — | — | — | — | — | N |
| EN AW-7116 | EN AW-Al Zn4,5Mg1Cu0,8 | — | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | — | N |
| EN AW-7129 | EN AW-Al Zn4,5Mg1,5Cu(A) | — | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | — | N |
| EN AW-7149 | EN AW-Al Zn8MgCu(A) | — | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | — | N |
| EN AW-7150 | EN AW-Al Zn6CuMgZr(A) | — | — | — | — | X | X | — | — | X | — | — | — | N |
| EN AW-7175 | EN AW-Al Zn5,5MgCu(B) | — | — | — | — | X | X | — | — | X | — | — | — | N |
| EN AW-7178 | EN AW-Al Zn7MgCu | — | — | — | — | X | X | — | — | — | — | — | — | N |
| EN AW-7475 | EN AW-Al Zn5,5MgCu(A) | — | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | N |

Tabelle A.8 — Anwendungen und Erzeugnisformen — Serie 8000

| Bezeichnung der Aluminiumlegierung | | Schmiedestücke und Schmiedevormaterial | Draht und Vordraht | | | Gezogene Erzeugnisse | Stranggepresste Erzeugnisse | Folie | Vormaterial für Wärmeaustauscher (Finstock) | Bleche, Bänder und Platten | Vormaterial für Dosen, Deckel und Verschlüsse | Butzen | HF-längsnahtgeschweißte Rohre | Legierung für Lebensmittelkontakt geeignet |
|------------------------------------|------------------------|--|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------|----------------------|-----------------------------|-------|---|----------------------------|---|--------|-------------------------------|--|
| Numerisch | Chemische Symbole | | Elektrotechnische Anwendung | Schweißtechnische Anwendung | Mechanische Anwendung | | | | | | | | | |
| EN AW-8006 | EN AW-Al Fe1,5Mn | — | — | — | — | — | X | X | X | — | — | — | J | |
| EN AW-8008 | EN AW-Al Fe1Mn0,8 | — | — | — | — | — | X | — | — | — | — | — | J | |
| EN AW-8011A | EN AW-Al FeSi(A) | — | — | — | — | — | X | X | X | X | — | — | J | |
| EN AW-8014 | EN AW-Al Fe1,5Mn0,4 | — | — | — | — | — | X | — | — | — | — | — | J | |
| EN AW-8015 | EN AW-Al FeMn0,3 | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | — | J | |
| EN AW-8016 | EN AW-Al Fe1Mn | — | — | — | — | — | — | X | — | — | — | — | J | |
| EN AW-8018 | EN AW-Al FeSiCu | — | — | — | — | — | — | — | — | X | — | — | J | |
| EN AW-8021B | EN AW-Al Fe1,5 | — | — | — | — | — | X | — | — | — | — | — | J | |
| EN AW-8030 | EN AW-Al FeCu | — | X | — | — | — | — | — | — | — | — | — | N | |
| EN AW-8079 | EN AW-Al Fe1Si | — | — | — | — | — | X | X | X | — | — | — | J | |
| EN AW-8090 | EN AW-Al Li2,5Cu1,5Mg1 | — | — | — | — | X | X | — | X | — | — | — | N | |
| EN AW-8111 | EN AW-Al FeSi(B) | — | — | — | — | — | — | X | X | — | — | — | J | |
| EN AW-8112 | EN AW-Al 95 | — | — | — | — | — | — | X | X | — | — | — | N | |
| EN AW-8176 | EN AW-Al FeSi | — | X | — | — | — | — | — | — | — | — | — | N | |
| EN AW-8211 | EN AW-Al FeSi(C) | — | — | — | — | — | — | — | X | X | — | — | N | |

Anhang B (normativ)

Leitlinien für die Aufnahme von neuem Aluminium und neuen Aluminium-Knetlegierungen in Normen von CEN/TC 132

B.1 Allgemeine Grundsätze

Vorschläge für die Aufnahme neuer Legierungen in Normen von CEN/TC 132 oder für die Streichung von bestehenden Legierungen können jederzeit eingereicht werden. Falls vereinbart, muss CEN/TC 132 Entwürfe einer Änderung oder einer Überarbeitung, wie jeweils anwendbar, vorbereiten. Diese Entwürfe müssen die üblichen CEN/CENELEC-Verfahren durchlaufen.

B.2 Regeln für die Aufnahme neuer Legierungen

Es sind nur Aluminium und Aluminiumlegierungen für eine Aufnahme in Normen von CEN/TC 132 zu berücksichtigen, die

- a) als aktive Legierungen in dem Registration Record „*International Alloy Designations and Chemical Composition Limits for Wrought Aluminum and Wrought Aluminum Alloys*“ [1], „Teal Sheets“ registriert oder in einem regulären Nachtrag [2] zu den Teal Sheets veröffentlicht sind, mit der gleichen numerischen Bezeichnung und der gleichen chemischen Zusammensetzung bei allen Elementen,
- b) zurzeit mindestens in einem CEN-Mitgliedsland hergestellt und verkauft werden und das in kommerziellen Mengen und mindestens in einer im Anhang A dieser Norm aufgelisteten Erzeugnisform,
- c) mindestens von einem nationalen Normungsinstitut unterstützt werden.

B.3 Verfahrensweise bei der Aufnahme neuer Werkstoffe

Jeder Vorschlag muss die folgenden Informationen enthalten:

- a) Bezeichnung und chemische Zusammensetzung, wie in den „Teal Sheets“ registriert;
- b) Vorschlag einer Bezeichnung entsprechend dem Bezeichnungssystem mit chemischen Symbolen nach EN 573-2;
- c) Angabe zur Verwendung und Erzeugnisform, für die eine Aufnahme gefordert wird;
- d) Vorschlag mit den spezifischen Eigenschaften der neuen Legierungen, soweit erforderlich, z. B. mechanische Eigenschaften.

B.4 Nachtrag für die zukünftige Aufnahme von neuen Legierungen

CEN/TC 132 hat beschlossen, EN 573-3 alle zwei Jahre unter Anwendung des einstufigen Annahmeverfahrens zu überarbeiten.

Literaturhinweise

- [1] Teal Sheets, International Alloy Designations and Chemical Composition Limits for Wrought Aluminum and Wrought Aluminum Alloys. The Aluminum Association 1525, Wilson Boulevard, Suite 600, Arlington, VA 22209 USA. available for download at www.aluminum.org/tealsheets
- [2] Addendum to Teal Sheets
- [3] EN 485-2:2008, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Bänder, Bleche und Platten — Teil 2: Mechanische Eigenschaften*
- [4] EN 541:2007, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Walzerzeugnisse für Dosen, Verschlüsse und Deckel — Spezifikationen*
- [5] EN 546-2:2006, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Folien — Teil 2: Mechanische Eigenschaften*
- [6] EN 570:2007, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Butzen zum Fließpressen, aus Halbzeug hergestellt — Spezifikationen*
- [7] EN 573-1:2004, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Chemische Zusammensetzung und Form von Halbzeug — Teil 1: Numerisches Bezeichnungssystem*
- [8] EN 586-2:1994, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Schmiedestücke — Teil 2: Mechanische Eigenschaften und zusätzliche Eigenschaftsanforderungen*
- [9] EN 603-2:1996, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Stranggepresstes oder gewalztes Schmiedevormaterial — Teil 2: Mechanische Eigenschaften*
- [10] EN 683-2:2006, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Vormaterial für Wärmeaustauscher (Finstock) — Teil 2: Mechanische Eigenschaften*
- [11] EN 754-2:2008, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Gezogene Stangen und Rohre — Teil 2: Mechanische Eigenschaften*
- [12] EN 755-2:2008, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Stranggepresste Stangen, Rohre und Profile — Teil 2: Mechanische Eigenschaften*
- [13] EN 851:1995, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Ronden und Rondenvormaterial zur Herstellung von Küchengerätschaften — Spezifikationen*
- [14] EN 941:1995, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Ronden und Rondenvormaterial für allgemeine Anwendungen — Spezifikationen*
- [15] EN 1301-2:2008, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Gezogene Drähte — Teil 2: Mechanische Eigenschaften*
- [16] EN 1386:2007, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Bleche mit eingewalzten Mustern — Spezifikationen*
- [17] EN 1396:2007, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Bandbeschichtete Bleche und Bänder für allgemeine Anwendungen — Spezifikationen*
- [18] EN 1592-2:1997, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — HF-längsnahtgeschweißte Rohre — Teil 2: Mechanische Eigenschaften*
- [19] EN 1715-2:2008, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Vordraht — Teil 2: Besondere Anforderungen für elektrotechnische Anwendungen*

- [20] EN 1715-3:2008, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Vordraht — Teil 3: Besondere Anforderungen für mechanische Anwendungen (ausgenommen Schweißen)*
- [21] EN 1715-4:2008, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Vordraht — Teil 4: Besondere Anforderungen für schweißtechnische Anwendungen*
- [22] EN 12392:2000, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Knetzerzeugnisse — Besondere Anforderungen an Erzeugnisse für die Fertigung von Druckgeräten*
- [23] EN 13957:2008, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Stranggepresste Rundrohre in Ringen für allgemeine Anwendungen — Spezifikationen*
- [24] EN 13958:2008, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Gezogene Rundrohre in Ringen für allgemeine Anwendungen — Spezifikationen*
- [25] EN 13981-1:2003, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Erzeugnisse für tragende Anwendungen im Schienenfahrzeugbau, Technische Lieferbedingungen — Teil 1: Strangpresserzeugnisse*
- [26] EN 13981-2:2004, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Erzeugnisse für tragende Anwendungen im Schienenfahrzeugbau, Technische Lieferbedingungen — Teil 2: Platten und Bleche*
- [27] EN 13981-4:2006, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Erzeugnisse für tragende Anwendungen im Schienenfahrzeugbau, Technische Lieferbedingungen — Teil 4: Schmiedestücke*
- [28] EN 14121:2003, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Bänder, Bleche und Platten aus Aluminium für elektrotechnische Anwendungen*
- [29] EN 14286:2008, *Aluminium und Aluminiumlegierungen — Schweißbare Walzerzeugnisse für Tanks für Lagerung und Transport von Gefahrgut*