



ESPECIFICACIÓN TÉCNICA MATERIAL PARA LA VENTA

CALIDAD
DURALUMINIO
7021
ALEACIONES NO
FERROSAS

Color de Identificación: **Negro**

NORMAS EQUIVALENTES
No aplican

RANGOS DE COMPOSICIÓN QUÍMICA %				
CROMO	COBRE	HIERRO	MAGNESIO	MANGNEO
Cr	Cu	Fe	Mg	Mn
≤ 0,05	≤ 0.25	≤ 0.40	1.2 - 1.8	≤ 0.10
SILICIO	TITANIO	ZINC	ALUMINIO	
Si	Ti	Zn	Al	
≤ 0,25	≤ 0.10	5.0 - 6.0	Resto	

CARACTERÍSTICAS GENERALES	APLICACIONES
<ul style="list-style-type: none"> --Buena resistencia, libre de porosidad, libre de tensión. --Apta para la mecanización por arranque de virutas. --Apta para el soldado. --Apta para el pulido y anodizado. --Tipo de aleación; tratada termicamente. --Aleación de aluminio forjado de elevada resistencia. --Aleación especial de la serie 7000. -Muy alta estabilidad de forma. 	<ul style="list-style-type: none"> --Moldes para inyección de plástico. --Moldes de soplado y espuma de baja presión. --Moldes de fundición. --Construcciones soldadas. --Moldes para prensa de papel. --Moldes para la construcción de modelos. --Componentes que requieren bajas tensiones combinadas con una alta resistencia. --Soporte para herramientas.

ESTADO DE ENTREGA

Recocido en solución, con enfriamiento súbito, madurado artificialmente.

PROPIEDADES MECÁNICAS		PROPIEDADES FÍSICAS	
Límite Elástico Rp 0,2 (MPa)	325	Densidad (g/m ³)	2,8
Resistencia a la Tracción Rm (MPa)	370	Elasticidad (Gpa)	70
Alargamiento A (%)	4	Coeficiente dilatación por calor (K ⁻¹)	23
Dureza HBW (2,5/62,5)	117	Conducción electricidad (M/ Ω. mm ²)	17-21

OTRAS CARACTERÍSTICAS

Facilidad en la mecanización: La mecanización del Aluminio se efectua 5 veces más rápido que la del acero. Esto hace disminuir el tiempo de mecanización y por consiguiente los costos.

Resistencia a la corrosión: El aluminio posee la característica de formar una capa protectora contra oxidación, inmediatamente despúes de que se dañe su superficie. Esto no ocurre con el acero, por lo que se debe tratar con una capa anticorrosión.

Hojas de Pulir: Las hojas de pulir deben ser de Carburo de Silicio. En general se debe trabajar con engrase, las hojas deben ser de granulación mediana.

Bandas de pulir: Bandas textiles con resina y granulado para pulir. Normalmente no necesitan engrase refrigerante.

Aceite Refrigerante: Se utilizan emulsiones con una concentración 1:35 al que normalmente se le agrega un humectante el límite para la concentración de la emulsión es 1:6. Soluciones de soda no deben usarse por el peligro de la corrosión.