

Механические свойства лент из алюминия и алюминиевых сплавов ГОСТ 13726-97

Марка алюминия и ал. сплава	Состояние материала лент	Состояние испытываемых образцов	Толщина лент, мм	Механические свойства при растяжении		
				Вр. сопр. МПа (кгс/мм ²)	Предел текучести МПа (кгс/мм ²)	Относ. удл-е, %, не менее
				не менее		
А	1	2	3	4	5	6
А6, А5, А0, АД1, АД	Без термической обработки Отожженный		от 5,0–10,5 вкл.	70(7,0)	–	15,0
			от 0,25–0,5 вкл.	60(6,0)	–	20,0
			св. 0,5–0,9	–	–	25,0
			св. 0,9–10,5	–	–	30,0
	Полунагартованный Нагартованный		от 0,8–4,5 вкл.	100(10,0)	–	6,0
			от 0,25–0,8 вкл.	145(15,0)	–	3,0
		св. 0,8–3,5	145(15,0)	–	4,0	
		св. 3,5–4,0	130(13,0)	–	5,0	
АМг2	Без термической обработки Отожженный		от 5,0–10,5 вкл.	175(18,0)	–	7,0
			от 0,25–1,0 вкл.	165(17,0)	–	16,0
			св. 1,0–10,5	–	–	18,0
			от 0,3–4,0 вкл.	215–295 (22,0-30,0)	155(16,0)	5,0
	Четвертьнагартованные		от 0,3–1,0 вкл.	235-315 (24,0-32,0)	175(18,0)	5,0
			св. 1,0–4,0	–	–	6,0
		от 0,3–4,0	–	–	6,0	

Механические свойства лент из алюминия и алюминиевых сплавов /продолжение/

Марка алюминия и ал. сплава	Состояние материала лент	Состояние испытываемых образцов	Толщина лент, мм	Механические свойства при растяжении		
				Вр. сопр. МПа (кгс/мм ²)	Предел текучести МПа (кгс/мм ²)	Относительное удлинение
				не менее		
А	1	2	3	4	5	6
	Тричетвертинагартованный	от 0,3–4,0 вкл.	255-355 (26,0-36,0)	195(20,0)	3,0	
	Нагартованный	от 0,3–1,0 вкл. св. 1,0–4,0	265 (27,0)	215 (22,0)	3,0 4,0	
АМг3	Без термической обработки	от 5,0–6,0 вкл. св. 6,0–10,5	185 (19,0)	80(8,0)	12,0 15,0	
	Отожженный	от 0,25–0,6 вкл. св. 0,5–4,5	195(20,0) 195(20,0)	90(9,0) 100(10,0)	15,0	
	Полунагартованный	св. 4,5–10,5 от 0,7–4,0 вкл.	185(19,0) 245(25,0)	80(8,0) 195(20,0)	7,0	
АМг5	Без термической обработки	от 5,0–6,0 вкл. св. 6,0–10,5	275(28,0)	130(13,0)	12,0 15,0	
	Отожженный	от 0,5–0,6 вкл. св. 0,6–4,5 св.4,5–10,5	275(28,0)	135(14,0) 145(15,0) 130(13,0)	15,0	
АМг6Б, АМг6	Без термической обработки	от 5,0–10,5 вкл.	315(32,0)	155(16,0)	15,0	
	Отожженный	от 0,5–0,6 вкл. св. 0,6–10,5	305(31,0) 315(32,0)	145(15,0) 155(16,0)	15,0 15,0	
	Нагартованный	от 1,0–4,0 вкл.	375(38,0)	275(28,0)	6,0	
Д16Б, Д16	Отожженный	от 0,5–10,5 вкл.	Не более 235(24,0)	–	10,0	
Д16А	Без термической обработки	от 5,0–10,5 вкл.	410(42,0)	255(26,0)	10,0	
	Отожженный	от 0,5–1,9 вкл.	Не более 225(23,0)	–	10,0	
		св. 1,9–10,5	Не более 235(24,0)	–		

Примечание:

Механические свойства лент без обрезки кромки и утолщений концов обеспечиваются технологией изготовления.