

Bezeichnung der Werkstoffzustände für Aluminium (nach EN 515)

EN	Beschreibung
F	Herstellungszustand (keine Grenzwerte für mechanische Eigenschaften festgelegt)
0	Weichgeglüht – Mit dem Zustand werden Erzeugnisse bezeichnet, bei denen die für den weichgeglühten Zustand geforderten Eigenschaften durch Warmumformungsverfahren erzielt werden.
01	Annähernd bei Lösungsglüh-temperatur und –zeitthermisch behandelt und langsam auf Raumtemperatur abgekühlt (ehem. T41)
02	Thermomechanisch auf besseres Umformvermögen behandelt, wie z.B. für superplastisches Umformen (SPF) gefordert.
03	Homogenisiert
H12	Kaltverfestigt: ¼ hart
H14	Kaltverfestigt ½ hart
H16	Kaltverfestigt ¾ hart
H18	Kaltverfestigt 4/4 hart
H22	Kaltverfestigt und rückgeglüht – ¼ hart
H24	Kaltverfestigt und rückgeglüht – ½ hart
H26	Kaltverfestigt und rückgeglüht – ¾ hart
H28	Kaltverfestigt und rückgeglüht – 4/4 hart (voll durchgehärtet)
H32	Kalkverfestigt und stabilisiert – ¼ hart
H34	Kalkverfestigt und stabilisiert – ½ hart
H36	Kalkverfestigt und stabilisiert – ¾ hart
W	Lösungsgeglüht (instabiler Zustand)
T1	Abgeschreckt aus der Warmumformungstemperatur und kaltausgelagert
T2	Abgeschreckt aus der Warmumformungstemperatur, kaltumgeformt und kaltausgelagert
T3	Lösungsgeglüht, kaltumgeformt und kaltausgelagert
T4	Lösungsgeglüht und kaltausgelagert
T5	Abgeschreckt aus der Warmumformungstemperatur und warmausgelagert
T6	Lösungsgeglüht und warmausgelagert
T651	Lösungsgeglüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: Bleche 0,5 -3%, Platten 1,5 -3-%) und dann zur Verbesserung der Formbarkeit nicht vollständig warmausgelagert. Die Erzeugnisse werden anschl. nicht nachgerichtet.
T6510	Lösungsgeglüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: strangepreßte Stangen, Profile u. Rohre 1 -3%, gezogene Rohre 0,5 – 3 %,) und warmausgelagert. Die Erzeugnisse werden anschl. nicht nachgerichtet.
T66	Lösungsgeglüht und warmausgelagert- bessere mechanische Eigenschaften als T6, betrifft Produkte der 6000 Legierungsgruppe
T7	Lösungsgeglüht und überhärtet (warmausgelagert)
T73510	Lösungsgeglüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: strangepreßte Stangen, Profile u. Rohre 1 -3%, gezogene Rohre 0,5 – 3 %,) und überhärtet (warmausgelagert). Die Erzeugnisse werden anschl. nicht nachgerichtet.
T8	Lösungsgeglüht, kaltumgeformt und warmausgelagert
T9	Lösungsgeglüht, warmausgelagert und kaltumgeformt