



ALUMINIUM



BLECHE	96
SHATES	99
PLATTEN	100
PLATTENZUSCHNITTE	102
STRUKTURBLECHE	104
LOCHBLECHE	105
OBERFLÄCHE	106
COILS	108
BLECHZUSCHNITTE MIT PRÄZISION	108
SCHUTZFOLIEN	109
STANDARDPROFILE	110
STANGEN	122
LEUCHTKASTENPROFILE	126
FENSTERBÄNKE	128
ZEICHNUNGSPROFILE	129
ALUMINIUM PORTRÄTIERT	130
MATERIALZUSTAND UND -BESCHREIBUNG	132
EUROPÄISCHE NORMEN	136
MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN FÜR WALZPRODUKTE	138
LEGIERUNGEN – EIGENSCHAFTEN UND VERWENDUNG	140



ALUMINIUM BLECHE, EN AW-1050 H14/H24 (Al99,5 F11/G11)
EN 573-3, 485-1/-2/-4

Tafelgewicht [kg]	Format [mm]				
Stärke [mm]	1.000 x 2.000	1.250 x 2.500	1.500 x 3.000	1.500 x 4.000	2.000 x 4.000
0,50	2,70	*	*	*	*
0,60	3,24	*	*	*	*
0,70	3,78	*	*	*	*
0,80	4,32	6,75	9,72	*	*
1,00	5,40	8,44	12,15	16,20	*
1,20	6,48	10,13	14,58	*	*
1,50	8,10	12,66	18,23	24,30	*
2,00	10,80	16,88	24,30	32,40	43,20
2,50	13,50	21,09	30,38	40,50	*
3,00	16,20	25,31	36,45	48,60	64,80
4,00	21,60	33,75	48,60	64,80	86,40
5,00	27,00	42,19	60,75	*	*
6,00	32,40	50,63	72,90	*	*

ALUMINIUM BLECHE, EN AW-5005 H14/H24 (AlMg1 F15/G15)
Normalqualität, EN 573-3, 485-1/-2/-4

Tafelgewicht [kg]	Format [mm]							
Stärke [mm]	1.000 x 2.000	1.250 x 2.500	1.500 x 3.000	1.500 x 4.000	1.500 x 6.000	1.600 x 3.000	1.600 x 4.000	2.000 x 4.000
1,00	5,40	8,44	12,15	*	*	*	*	*
1,50	8,10	12,66	18,23	24,30	36,45	19,44	25,92	*
2,00	10,80	16,88	24,30	32,40	48,60	25,92	34,56	43,20
2,50	13,50	21,09	30,38	*	*	*	*	*
3,00	16,20	25,31	36,45	48,60	72,90	38,88	51,84	64,80
4,00	21,60	33,75	48,60	64,80	*	*	*	86,40

* auf Anfrage

TEILWEISE IN FOLIERTER AUSFÜHRUNG BEVORRATET.
Voraussetzung für nachträgliches Folieren: siehe Seite 109.

ALUMINIUM BLECHE, EN AW-5005 H14 (AlMg1 F15), EINSEITIG SCHUTZFOLIE 80µm
Dekorative Eloxaqualität Novelis „J57S“, EN 573-3, 485-1/-2/-4

Tafelgewicht [kg]	Format [mm]							
Stärke [mm]	1.000 x 2.000	1.250 x 2.500	1.500 x 3.000	1.500 x 4.000	1.500 x 5.000	1.600 x 3.000	1.600 x 4.000	2.000 x 4.000
1,00	5,40	8,44	12,15	*	*	*	*	*
1,50	8,10	12,66	18,23	24,30	30,38	*	*	*
2,00	10,80	16,88	24,30	32,40	40,50	*	*	43,20
2,50	13,50	21,09	30,38	*	*	*	*	*
3,00	16,20	25,31	36,45	48,60	60,75	*	*	64,80
4,00	21,60	33,75	48,60	*	*	*	*	*

ALUMINIUM BLECHE, EN AW-5005 H14 (AlMg1 F15)
Eloxaqualität, EN 573-3, 485-1/-2/-4

Tafelgewicht [kg]	Format [mm]				
Stärke [mm]	1.000 x 2.000	1.250 x 2.500	1.500 x 3.000	1.500 x 4.000	2.000 x 4.000
1,00	*	*	*	*	*
1,50	8,10	12,66	18,23	*	*
2,00	10,80	16,88	24,30	32,40	43,20
2,50	13,50	21,09	30,38	*	*
3,00	16,20	25,31	36,45	48,60	64,80

ALUMINIUM BLECHE, EN AW-5754 H22 (AlMg3 G22)
EN 573-3, 485-1/-2/-4

Tafelgewicht [kg]	Format [mm]				
Stärke [mm]	1.000 x 2.000	1.250 x 2.500	1.500 x 3.000	1.500 x 4.000	2.000 x 4.000
0,50	2,70	*	*	*	*
0,60	3,24	*	*	*	*
0,70	3,78	*	*	*	*
0,80	4,32	6,75	9,72	*	*
1,00	5,40	8,44	12,15	*	*
1,20	6,48	10,13	14,58	*	*
1,50	8,10	12,66	18,23	24,30	*
2,00	10,80	16,88	24,30	32,40	43,20
2,50	13,50	21,09	30,38	*	*
3,00	16,20	25,31	36,45	48,60	64,80
4,00	21,60	33,75	48,60	64,80	86,40
5,00	27,00	42,19	60,75	81,00	108,00

* auf Anfrage

TEILWEISE IN FOLIERTER AUSFÜHRUNG BEVORRATET.
Voraussetzung für nachträgliches Folieren: siehe Seite 109.



ALUMINIUM BLECHE, EN AW-5754 H111

(AlMg3 W19)

EN 573-3, 485-1/-2/-4

Tafelgewicht [kg]	Format [mm]			
Stärke [mm]	1.000 x 2.000	1.250 x 2.500	1.500 x 3.000	1.500 x 4.000
1,00	5,40	8,44	12,15	•
1,50	8,10	12,66	18,23	•
2,00	10,80	16,88	24,30	•
2,50	13,50	21,09	30,38	•
3,00	16,20	25,31	36,45	•
4,00	21,60	33,75	48,60	64,80
5,00	27,00	42,19	60,75	•

ALUMINIUM BLECHE, EN AW-5083 H111

(AlMg4,5Mn W19)

EN 573-3, 485-1/-2/-4

Tafelgewicht [kg]	Format [mm]		
Stärke [mm]	1.000 x 2.000	1.250 x 2.500	1.500 x 3.000
2,00	•	16,88	24,30
3,00	16,20	25,31	36,45
4,00	21,60	33,75	48,60
5,00	27,00	42,19	60,75

ALUMINIUM BLECHE, EN AW-2017 T4

(AlCuMg1 F39)

EN 573-3, 485-1/-2/-4

Tafelgewicht [kg]	Format [mm]		
Stärke [mm]	1.000 x 2.000	1.250 x 2.500	1.500 x 3.000
2,00	10,80	•	•
3,00	16,20	•	•
4,00	•	•	•
5,00	•	•	•

ALUMINIUM BLECHE, EN AW-6082 T6

(AlMgSi1 F28)

EN 573-3, 485-1/-2/-4

Tafelgewicht [kg]	Format [mm]		
Stärke [mm]	1.000 x 2.000	1.250 x 2.500	1.500 x 3.000
2,00	10,80	•	•
3,00	16,20	•	•
4,00	•	•	•
5,00	•	•	•

• auf Anfrage

TEILWEISE IN FOLIERTER AUSFÜHRUNG BEVORRATET.

Voraussetzung für nachträgliches Folieren: siehe Seite 109.

ALUMINIUM SHATES, EN AW-5754 O/H111

(AlMg3 W19)

gereckt und spannungsarm,

EN 573-3, 485-1/-2/-3

Tafelgewicht [kg]	Format [mm]		
Stärke [mm]	1.000 x 2.000	1.250 x 2.500	1.500 x 3.000
6,00	32,40	50,63	72,90
8,00	43,20	67,50	97,20
10,00	54,00	84,38	121,50
12,00	64,80	101,25	145,80

ALUMINIUM SHATES, EN AW-5083 O/H111

(AlMg4,5Mn W28)

gereckt und spannungsarm,

EN 573-3, 485-1/-2/-3

Tafelgewicht [kg]	Format [mm]		
Stärke [mm]	1.000 x 2.000	1.250 x 2.500	1.500 x 3.000
6,00	32,40	50,63	72,90
8,00	43,20	67,50	97,20
10,00	54,00	84,38	121,50
12,00	64,80	101,25	145,80

ALUMINIUM SHATES, EN AW-2017A T451

(AlCuMg1 F39), GEWALZT

kaltausgehärtet, gereckt und spannungsarm, gestempelt,

mit gesägten Kanten

Tafelgewicht [kg]	Format [mm]		
Stärke [mm]	1.000 x 2.000	1.250 x 2.500	1.500 x 3.000
10,00	56,00	•	•
12,00	67,20	•	•

• auf Anfrage

TEILWEISE IN FOLIERTER AUSFÜHRUNG BEVORRATET.

Voraussetzung für nachträgliches Folieren: siehe Seite 109.

ALUMINIUM SHATES, EN AW-7075 T651

(AlZnMgCu1,5 F53)

warmausgehärtet, gereckt und spannungsarm,

EN 573-3, 485-1/-2/-3

Tafelgewicht [kg]	Format [mm]		
Stärke [mm]	1.000 x 2.000	1.250 x 2.500	1.500 x 3.000
8,00	•	•	100,80
10,00	56,00	•	•
12,00	•	•	151,20

ALUMINIUM SHATES, EN AW-6082 T651

(AlMgSi1 F28)

warmausgehärtet, gereckt und spannungsarm,

EN 573-3, 485-1/-2/-3

Tafelgewicht [kg]	Format [mm]		
Stärke [mm]	1.000 x 2.000	1.250 x 2.500	1.500 x 3.000
6,00	32,40	50,63	72,90
8,00	43,20	67,50	97,20
10,00	54,00	•	•
12,00	•	101,25	145,80



ALUMINIUM PLATTEN, EN AW-5754 O/H111 (AlMg3 W19)

gewalzt, gereckt und spannungsarm, gestempelt, mit gesägten Kanten
EN 573-3, 485-1/-2/-3

Tafelgewicht [kg]	Format [mm]		
	Stärke [mm]	1.000 x 2.000	1.250 x 2.500
15,00	81,00	126,56	182,25
20,00	108,00	168,75	243,00
25,00	135,00	210,94	303,75
30,00	162,00	253,13	364,50
40,00	216,00	•	•
50,00	270,00	•	•
60,00	324,00	•	•

ALUMINIUM PLATTEN, EN AW-5083 H111 (AlMg4,5Mn W28)

gewalzt, gereckt und spannungsarm, gewalzt, gestempelt, mit gesägten Kanten,
EN 573-3, 485-1/-2/-3

Tafelgewicht [kg]	Format [mm]		
	Stärke [mm]	1.000 x 2.000	1.250 x 2.500
15,00	81,90	127,97	184,28
20,00	109,20	170,63	245,70
25,00	136,50	213,28	307,13
30,00	163,80	255,94	368,55
40,00	218,40	341,25	491,40
45,00	•	•	552,83
50,00	273,00	426,56	614,25
60,00	327,60	511,88	737,10
70,00	382,20	597,19	859,95
80,00	436,80	682,50	982,80
90,00	•	•	1.105,65
100,00	546,00	•	1.228,50
110,00	600,60	•	•
120,00	•	1.023,75	•
150,00	819,00	•	•

• auf Anfrage

TEILWEISE IN FOLIERTER AUSFÜHRUNG BEVORRATET.

Voraussetzung für nachträgliches Folieren: siehe Seite 109.

ALUMINIUM PLATTEN, EN AW-2017A T451 (AlCuMg1 F39)

gewalzt, gereckt und spannungsarm, gestempelt, mit gesägten Kanten,
EN 573-3, 485-1/-2/-3

Tafelgewicht [kg]	Format [mm]		
	Stärke [mm]	1.000 x 2.000	1.250 x 2.500
15,00	84,00	•	•
20,00	112,00	•	•
25,00	140,00	•	•
30,00	168,00	•	•
35,00	196,00	•	•
40,00	224,00	•	•
50,00	280,00	•	•
60,00	336,00	•	•
70,00	392,00	•	•
80,00	448,00	•	•
100,00	560,00	•	•

ALUMINIUM PLATTEN, EN AW-7075 T651, (AlZnMgCu1,5 F53)

gewalzt, warmausgehärtet, gereckt und spannungsarm
EN 573-3, 485-1/-2/-3

Tafelgewicht [kg]	Format [mm]		
	Stärke [mm]	1.000 x 2.000	1.250 x 2.500
15,00	84,00	131,25	189,00
20,00	112,00	175,00	252,00
25,00	140,00	218,75	315,00
30,00	168,00	262,50	378,00
35,00	196,00	306,25	441,00
40,00	224,00	350,00	504,00
50,00	280,00	437,50	630,00
60,00	336,00	525,00	756,00
70,00	•	612,50	882,00
80,00	448,00	•	1.008,00
90,00	•	•	1.134,00
100,00	•	•	1.260,00
120,00	672,00	•	•

ALUMINIUM PLATTEN, EN AW-6082 T651, (AlMgSi1 F28)

gewalzt, warmausgehärtet, gereckt und spannungsarm
EN 573-3, 485-1/-2/-3

Tafelgewicht [kg]	Format [mm]		
	Stärke [mm]	1.000 x 2.000	1.250 x 2.500
15,00	81,00	126,56	182,25
20,00	108,00	168,75	243,00
25,00	135,00	210,94	303,75
30,00	162,00	253,13	364,50
35,00	189,00	295,31	425,25
40,00	216,00	337,50	486,00
45,00	•	•	546,75
50,00	270,00	421,88	607,50
60,00	324,00	506,25	729,00
70,00	378,00	590,63	850,50
80,00	432,00	675,00	972,00
90,00	•	•	1.093,50
100,00	540,00	843,75	1.215,00

• auf Anfrage

ALUMINIUM PLATTEN, EN AW-5083, (AlMg4,5Mn)

gegossen, beidseitig plangefräst, foliert

Tafelgewicht [kg]	Format [mm]
	Stärke [mm]
12,00	147,42
15,00	184,28
20,00	245,70
25,00	307,13
30,00	368,55
35,00	429,98
40,00	491,40
50,00	614,25

ALUMINIUM PLATTEN, EN AW-5083, (AlMg4,5Mn)

gegossen, gesägt

Tafelgewicht [kg]	Format [mm]
	Stärke [mm]
32,00	393,12
42,00	515,97
52,00	638,82
62,00	761,67
72,00	884,52
82,00	1.007,37
102,00	1.253,07
122,00	1.498,77



PLATTEN-ZUSCHNITTE (METALLCENTER NEUMARKT)

Dicken: von 6 – 200 mm

max. Länge der Zuschnitte 3.350 mm

Zuschnittbreite min. 20 mm

Zuschnittlänge min. 50 mm

Garantierte Zuschnitttoleranz von +/- 0,5 mm



ALUMINIUM WARZENBLECHE, EN AW-3003 H22/H24 (AlMnCu G13/G15)
„MONO-DESIGN“ HOCHGLANZGEWALZT
EN 573-3, 485-2, 1386

Tafelgewicht [kg]	Format [mm]
Stärke [mm]	1.219 x 2.500
1,6 / 2,8	15,00

ALUMINIUM WARZENBLECHE, EN AW-5754 H114 (AlMg3 W20)
„DUETT“
EN 573-3, 485-2, 1386

Tafelgewicht [kg]	Format [mm]			
Stärke [mm]	1.000 x 2.000	1.250 x 2.500	1.500 x 3.000	1.500 x 4.000
1,5 / 2,0	8,70	13,60	19,60	•
2,5 / 4,0	15,10	25,59	33,97	•
3,5 / 5,0	20,50	32,03	46,13	61,50
5,0 / 6,5	28,80	45,00	64,80	•
8,0 / 9,5	45,00	70,31	101,25	•

ALUMINIUM WARZENBLECHE, EN AW-5754 H114 (AlMg3 W20)
„QUINTETT“
EN 573-3, 485-2, 1386

Tafelgewicht [kg]	Format [mm]			
Stärke [mm]	1.000 x 2.000	1.250 x 2.500	1.500 x 3.000	1.500 x 4.000
2,0 / 3,5	12,70	19,84	28,57	•
2,5 / 4,0	15,40	24,06	34,65	•
3,0 / 4,5	16,92	26,44	38,07	•
3,5 / 5,0	20,80	32,50	46,80	•
5,0 / 6,5	29,10	45,47	65,48	•
8,0 / 9,5	45,31	70,80	101,95	•

ALUMINIUM WARZENBLECHE, EN AW-5754 H114 (AlMg3 W20)
„TOP-GRIP“, RUTSCHHEMMUNG KLASSE R11
EN 573-3, 485-2, 1386

Tafelgewicht [kg]	Format [mm]
Stärke [mm]	1.500 x 3.000
2,5 / 4,0	31,41
3,5 / 5,5	45,00
4,5 / 6,5	56,70

• auf Anfrage

Hinweis für Warzenbleche: Die angegebenen Gewichte stellen Mittelwerte in Abhängigkeit von Grunddicke sowie Design dar.

ALUMINIUM WARZENBLECHE, EN AW-5754 H114 (AlMg3 W20)
„DUETT“ GEBEIZT
EN 573-3, 485-2, 1386

Tafelgewicht [kg]	Format [mm]		
Stärke [mm]	1.000 x 2.000	1.250 x 2.500	1.500 x 3.000
1,5 / 1,7	8,60	13,50	19,44
2,0 / 2,2	•	19,20	25,88

ALUMINIUM WARZENBLECHE, EN AW-5754 H114 (AlMg3 W20)
„GERSTENKORN“
EN 573-3, 485-2, 1386

Tafelgewicht [kg]	Format [mm]	
Stärke [mm]	1.000 x 2.000	1.250 x 2.500
1,5 / 2,0	9,72	15,19

Hinweis für Warzenbleche: Die angegebenen Gewichte stellen Mittelwerte in Abhängigkeit von Grunddicke sowie Design dar.

ALUMINIUM BLECHE, EN AW-1050 H14/H24 (Al99,5 F11/G11)
„STUCCO-DESSIN“
EN 573-3, 485-1/-2

Tafelgewicht [kg]	Format [mm]		
Stärke [mm]	1.000 x 2.000	1.250 x 2.500	1.500 x 3.000
0,80	4,32	6,75	9,72
1,00	5,40	8,44	12,15

• auf Anfrage

LOCHBLECHE

ALUMINIUM LOCHBLECHE
EN AW-1050 H14/24 (Al99,5 F/G11)

Stärke [mm]	Format [mm]	RV 3-5	RV 4-6	RV 5-8	RV 8-12	RV 10-15	QG 10-15
1,00	1.000 x 2.000	x	o	x	o	o	o
	1.250 x 2.500	o	o	o	o	o	o
	1.500 x 3.000	o	o	x	o	o	o
1,50	1.000 x 2.000	x	x	x	o	o	o
	1.250 x 2.500	o	o	o	o	o	o
	1.500 x 3.000	o	o	o	o	o	o
2,00	1.000 x 2.000	x	o	x	x	x	x
	1.250 x 2.500	o	o	x	o	o	o
	1.500 x 3.000	o	o	o	o	o	o

w = freibleibender Lagervorrat
o = auf Anfrage



ALUNOX BLECHE, EN AW-5005 H14 (AlMg1 F15), HIGHTECH-EDELSTAHOPTIK

Oberfläche eloxiert, Butlerfinish beidseitig, einseitig Schutzfolie auf der Gutseite
EN 573-3, 485-1/-2/-4

Tafelgewicht [kg]	Format [mm]
Stärke [mm]	1.250 x 2.500
0,50	4,22
0,80	6,75
1,00	8,44
1,50	12,66
2,00	16,88

Achtung: Ab Band (min. 1.250 mm Breite) kurzfristig auch Spaltband und Zuschnitte in anderen Breiten und in Längen bis 4 m lieferbar.

ELOXIERTE ALUMINIUM BLECHE, EN AW-5005 H14 (AlMg1 F15)

Einseitig naturton bandeloxiert E6/EV1, 10µm, einseitig Schutzfolie auf der Gutseite
EN 573-3, 485-1/-2/-4

Tafelgewicht [kg]	Format [mm]				
Stärke [mm]	1.000 x 2.000	1.250 x 2.500	1.500 x 3.000	1.500 x 4.000	2.000 x 4.000
1,00	5,40	8,44	12,15	•	•
1,50	8,10	12,66	18,23	24,30	•
2,00	10,80	16,88	24,30	32,40	•
2,50	13,50	•	•	•	•
3,00	16,20	25,31	36,45	•	•

Einseitig naturton stückeloxiert E6/EV1, 20µm, einseitig Schutzfolie auf der Gutseite
EN 573-3, 485-1/-2/-4

Tafelgewicht [kg]	Format [mm]		
Stärke [mm]	1.000 x 2.000	1.250 x 2.500	1.500 x 3.000
4,00	21,60	•	•

Einseitig stückeloxiert E6/C34, 20µm, einseitig Schutzfolie auf der Gutseite
EN 573-3, 485-1/-2/-4

Tafelgewicht [kg]	Format [mm]		
Stärke [mm]	1.000 x 2.000	1.250 x 2.500	1.500 x 3.000
1,00	•	•	•
1,50	•	•	•
2,00	10,80	16,88	24,30
3,00	•	•	•
4,00	•	•	•

• auf Anfrage

FARBESCHICHTETE ALUMINIUM BLECHE, EN AW-3105 H44 (AlMn0,5Mg0,5)

einseitig Schutzfolie 80µm
EN 485-1/-2/-4, 1396

Pulverbeschichtet „Mirawall“

Stärke [mm]	Format [mm]	Tafelgewicht [kg]	RAL 7016	RAL 8004	RAL 8014	RAL 8077	RAL 9002	RAL 9006	RAL 9007	RAL 9010	RAL 9016
1,00	1.000 x 2.000	5,40	o	o	o	o	o	o	o	o	o
	1.250 x 2.500	8,44	o	o	o	o	o	o	o	w	w
	1.500 x 3.000	12,15	x	o	o	o	o	o	o	w	w
1,50	1.000 x 2.000	8,10	o	o	o	o	o	o	o	w	x
	1.250 x 2.500	12,66	o	o	o	o	o	o	o	x	x
	1.500 x 3.000	18,23	x	o	x	x	o	x	x	x	x
2,00	1.500 x 4.000	24,30	x	o	o	o	o	w	o	o	x
	1.000 x 2.000	10,80	o	o	o	o	o	o	o	x	x
	1.250 x 2.500	16,88	x	o	o	o	o	o	o	w	x
1,500 x 3.000	24,30	x	o	o	o	w	x	x	x	x	x
	1.500 x 4.000	32,40	x	o	o	o	o	x	o	w	x

Nasslackbeschichtet „Dewall“

Stärke [mm]	Format [mm]	Tafelgewicht [kg]	RAL 7016	RAL 9002	RAL 9006	RAL 9007	RAL 9010	RAL 9016
1,00	1.000 x 2.000	5,40	o	o	o	o	o	o
	1.250 x 2.500	8,44	o	o	o	o	o	o
	1.500 x 3.000	12,15	o	o	x	x	o	w
1,50	1.500 x 4.000	16,20	o	o	o	x	o	x
	1.000 x 2.000	8,10	o	o	o	o	o	o
	1.250 x 2.500	12,66	o	o	o	o	o	o
2,00	1.500 x 3.000	18,23	x	o	x	x	o	o
	1.500 x 4.000	24,30	o	o	x	x	o	o
	1.000 x 2.000	10,80	o	o	o	o	o	o
1,250 x 2.500	16,88	o	o	o	o	o	o	o
	1.500 x 3.000	24,30	o	o	o	x	o	o
	1.500 x 4.000	32,40	o	o	o	x	o	o

Farbeschichtete Aluminium Laibungsbleche

Stärke [mm]	Format [mm]	Tafelgewicht [kg]	RAL 7016	RAL 8004	RAL 8014	RAL 8077	RAL 9002	RAL 9006	RAL 9007	RAL 9010	RAL 9016
0,80	1.000 x 2.000	4,32	w	w	w	o	o	o	o	w	o
	1.250 x 2.500	6,75	w	o	w	o	o	o	o	o	o

x = freibleibender Lagerbestand

w = freibleibender Werksbestand, nur Paketabgabe

o = auf Anfrage



ALUMINIUM COILS, EN AW-1050 H14/H24 (AI99,5 F11/G11)

EN 573-3, 485-1/-2/-4

Kleincoil ca. 100 kg

Gewicht [kg/m ²]	Breite 1.000 mm	
Stärke [mm]	Walzblank	Stucco
0,60	1,62	-
0,70	1,89	-
0,80	2,16	-
1,00	2,70	2,70

- auf Anfrage

BLECHZUSCHNITTE MIT PRÄZISION

Coil-Abmessungen		
	min.	max.
Coilbreite (mm)	500	2.000
Coilgewicht (t)		25
Materialstärke (mm)	0,50	5,00
Coil-Außendurchmesser		2.150
Coil-Innendurchmesser	508	610

Tafelabmessungen		
	min.	max.
Materialstärke (mm)	0,5	5
Tafellänge (mm)	400*	8.000
Tafelbreite	100	2.150

Zwischen den gezeigten Extremabmessungen sind alle Tafelmaße möglich

* Für zusätzlich längsgeteilte Bleche ist die minimale Blechlänge 500 mm

Toleranzen:	
Dickentoleranz	EN 485-4
Breitentoleranz	Standardbreiten = Werkstoleranz
Längentoleranz	Halbe EN
Rechtwinkligkeit	max. 0,5 %
Ebenheit	max. 4 mm

Oberflächenschutz	
Folienbeschichtung	einseitig von oben oder unten / beidseitig / Laserfolie
Folientyp-Standard	Polifilm PF 562
Papierzwischenlage	Auf Wunsch

Legierungen	Breiten	Dicken
EN AW-1050 H14/H24	1.000	0,80
EN AW-5005 H14/H24	1.250	1,00
EN AW-5754 H22	1.500	1,50
EN AW-5754 H111	1.600	2,00
EN AW-5005 H14, EQ J57S	2.000	2,50
Lackierte Bänder		3,00
		4,00
		5,00

WIR SIND IN DER AUSSERGEWÖHNLICHEN LAGE, BLECHE IN DEN DICKEN 4 UND 5 MM BIS ZU EINER BREITE VON 2.000 MM ABZUTAFELN.

SCHUTZFOLIEN

einseitig, beidseitig, Laserfolie

Hersteller	Typ	Farbe	Dicke	Eigenschaften
Novacel	4223 RB	schwarz-weiß mit blauen Streifen	80 µm	- Schützt Oberflächen vor Verschmutzung und Beschädigungen bei einfachen Umformarbeiten, Lagerungen, Montage und Transporten - geringer Haftwert
Novacel	4228 REF	schwarz-hellgrau mit blauen Streifen	100 µm	- Schützt Oberflächen vor Verschmutzung und Beschädigungen bei einfachen Umformarbeiten, Lagerungen, Montage und Transporten - mittlerer Haftwert - laserfähig (Festkörperlaser und CO ² -Laser)
Polifilm	PF562 C/80	schwarz-weiß mit blauen Streifen	80 µm	- Schützt Oberflächen vor Verschmutzung und Beschädigungen bei einfachen Umformarbeiten, Lagerungen, Montage und Transporten - geringer Haftwert

Nicht jeder Folienhersteller ist in den einzelnen Niederlassungen verfügbar. Max. Breite 1.500 mm.

MÖGLICHKEITEN DER FOLIERUNG IN DEN NIEDERLASSUNGEN

Niederlassung	Dickenbereich [mm]	Format [mm]				
		1.000 x 2.000	1.250 x 2.500	1.500 x 3.000	1.500 x 4.000	1.600 x 3.000
Frechen	1,00 – max. 5,00	x	x	x	x	
Landsberg	1,00 – max. 4,00	x	x	x		x
Nürnberg	1,00 – max. 8,00	x	x	x		



ALUMINIUM RUNDSTANGEN

EN AW-6060 T66 (AlMgSi0,5 F22)

EN 573-3, 755-1/-2/-3, gepresst, warm ausgehärtet in HL von 6.000 -0/+10 mm

Ø in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm
6	0,076	19
8	0,136	25
10	0,212	31
12	0,305	38
14	0,415	44
15	0,477	47
16	0,543	50
18	0,687	57
20	0,848	63
25	1,325	79
30	1,908	94
35	2,596	110
40	3,391	126
45	4,292	141
50	5,299	157
55	6,411	173
60	7,630	188
70	10,386	220
90	17,168	283
100	21,195	314



ALUMINIUM VIERKANTSTANGEN

EN AW-6060 T66 (AlMgSi0,5 F22)

EN 573-3, 755-1/-2/-4, gepresst, warm ausgehärtet in HL von 6.000 -0/+10 mm

Kantenlänge in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm
8 x 8	0,173	32
10 x 10	0,270	40
12 x 12	0,389	48
15 x 15	0,608	60
18 x 18	0,875	72
20 x 20	1,080	80
25 x 25	1,688	100
30 x 30	2,430	120
35 x 35	3,308	140
40 x 40	4,320	160
45 x 45	5,468	180
50 x 50	6,750	200
60 x 60	9,720	240
70 x 70	13,230	280



ALUMINIUM T-PROFILE

EN AW-6060 T66 (AlMgSi0,5 F22)

EN 573-3, 755-1/-2/-9, gepresst, warm ausgehärtet in HL von 6.000 -0/+10 mm

B x H x S in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm
15 x 15 x 2	0,151	60
20 x 20 x 2	0,205	80
20 x 20 x 3	0,300	80
20 x 40 x 2	0,313	120
25 x 25 x 2	0,259	100
25 x 25 x 3	0,381	100
30 x 30 x 2	0,313	120
30 x 30 x 3	0,462	120
35 x 35 x 3	0,543	140
40 x 40 x 3	0,624	160

B x H x S in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm
40 x 40 x 4	0,821	160
50 x 50 x 4	1,037	200
50 x 50 x 5	1,283	200
60 x 60 x 3	0,948	240
60 x 60 x 4	1,253	240
60 x 60 x 6	1,847	240
60 x 100 x 5	2,093	320
70 x 70 x 5	1,823	280
80 x 80 x 4	1,685	320
100 x 60 x 5	2,093	320



ALUMINIUM U-PROFILE

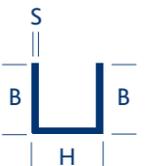
EN AW-6060 T66 (AlMgSi0,5 F22)

EN 573-3, 755-1/-2/-9 gepresst, warm ausgehärtet in HL von 6.000 -0/+10 mm

B x H x B x S in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm
10 x 10 x 10 x 1	0,076	58
10 x 10 x 10 x 2	0,140	56
12 x 12 x 12 x 2	0,173	68
12 x 14 x 12 x 2	0,184	72
15 x 15 x 15 x 1,5	0,170	87
15 x 15 x 15 x 2	0,221	86
15 x 20 x 15 x 2	0,248	96
20 x 15 x 20 x 2	0,275	106
20 x 20 x 20 x 1,5	0,231	117
20 x 20 x 20 x 2	0,302	116
20 x 20 x 20 x 3	0,437	114
20 x 30 x 20 x 2	0,356	136
20 x 40 x 20 x 2	0,410	196
20 x 40 x 20 x 2,5	0,506	155
15 x 25 x 15 x 2	0,275	106
20 x 25 x 20 x 2	0,329	126
20 x 25 x 20 x 3	0,478	124
25 x 25 x 25 x 2	0,383	146
25 x 25 x 25 x 2,5	0,473	145
25 x 25 x 25 x 3	0,559	144
15 x 30 x 15 x 2	0,302	116
15 x 30 x 15 x 3	0,437	114
20 x 30 x 20 x 2	0,356	136
20 x 30 x 20 x 3	0,518	138
30 x 30 x 30 x 2	0,464	176
30 x 30 x 30 x 3	0,680	174
30 x 40 x 30 x 3	0,761	194
20 x 35 x 20 x 2	0,383	146

B x H x B x S in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm
35 x 35 x 35 x 2	0,545	206
35 x 35 x 35 x 3	0,802	204
40 x 20 x 40 x 2	0,518	196
40 x 20 x 40 x 2,5	0,641	195
20 x 40 x 20 x 4	0,778	152
30 x 40 x 30 x 2	0,518	196
30 x 40 x 30 x 3	0,761	194
30 x 40 x 30 x 4	0,994	192
40 x 40 x 40 x 2	0,626	236
40 x 40 x 40 x 3	0,923	234
40 x 40 x 40 x 4	1,210	232
30 x 45 x 30 x 2	0,545	206
20 x 50 x 20 x 2	0,464	176
30 x 50 x 30 x 2	0,572	216
30 x 50 x 30 x 3	0,842	214
30 x 50 x 30 x 4	1,102	212
40 x 50 x 40 x 5	1,620	250
50 x 50 x 50 x 2	0,788	296
50 x 50 x 50 x 3	1,166	294
50 x 50 x 50 x 4	1,534	292
50 x 50 x 50 x 5	1,890	290
25 x 55 x 25 x 2	0,545	206
20 x 60 x 20 x 2	0,518	196
30 x 60 x 30 x 3	0,925	234
40 x 60 x 40 x 2,5	0,911	275
40 x 60 x 40 x 3	1,085	274
40 x 60 x 40 x 4	1,426	272
40 x 60 x 40 x 5	1,755	270

B x H x B x S in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm
50 x 60 x 50 x 2	0,842	316
60 x 60 x 60 x 3	1,409	354
60 x 60 x 60 x 4	1,858	352
60 x 60 x 60 x 5	2,295	350
25 x 65 x 25 x 2,5	0,743	225
55 x 65 x 55 x 2,5	1,148	345
40 x 70 x 40 x 3	1,166	294
40 x 70 x 40 x 4	1,534	292
20 x 80 x 20 x 2	0,626	236
30 x 80 x 30 x 3	1,085	274
40 x 80 x 40 x 3	1,247	314
40 x 80 x 40 x 4	1,642	312
40 x 80 x 40 x 5	2,025	310
40 x 80 x 40 x 6	2,398	308
50 x 80 x 50 x 3	1,409	354
50 x 80 x 50 x 5	2,295	350
40 x 86 x 40 x 3	1,296	326
50 x 90 x 50 x 3	1,490	374
40 x 100 x 40 x 3	1,409	354
50 x 100 x 50 x 3	1,571	394
50 x 100 x 50 x 5	2,565	390
50 x 100 x 50 x 8	3,974	384
40 x 120 x 40 x 3	1,571	394
60 x 120 x 60 x 8	4,850	556
40 x 140 x 40 x 3	1,733	434
40 x 200 x 40 x 3	2,219	554





ALUMINIUM WINKEL

EN AW-6060 T66 (AlMgSi0,5 F22)

EN 573-3, 755-1/-2/-9, gepresst, warm ausgehärtet

in HL von 6.000 -0/+10 mm

B x H x S in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm	B x H x S in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm	B x H x S in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm
10 x 10 x 2	0,097	40	35 x 20 x 3	0,421	110	45 x 45 x 4	0,929	180
15 x 10 x 2	0,124	50	35 x 25 x 2	0,313	120	45 x 45 x 5	1,148	180
15 x 15 x 2	0,151	60	35 x 25 x 3	0,462	120	50 x 10 x 2	0,313	120
15 x 15 x 3	0,219	60	35 x 30 x 3	0,502	130	50 x 15 x 2	0,340	130
20 x 10 x 2	0,151	60	35 x 35 x 2	0,367	140	50 x 15 x 3	0,502	130
20 x 15 x 2	0,178	70	35 x 35 x 3	0,543	140	50 x 20 x 2	0,367	140
20 x 15 x 3	0,259	70	35 x 35 x 4	0,713	140	50 x 20 x 3	0,543	140
20 x 20 x 2	0,205	80	35 x 35 x 5	0,878	140	50 x 20 x 4	0,713	140
20 x 20 x 3	0,300	80	40 x 10 x 2	0,259	100	50 x 25 x 2	0,394	150
20 x 20 x 4	0,389	80	40 x 15 x 2	0,286	110	50 x 25 x 3	0,583	150
20 x 20 x 5	0,473	80	40 x 20 x 2	0,313	120	50 x 25 x 4	0,767	150
25 x 10 x 2	0,178	70	40 x 20 x 3	0,462	120	50 x 30 x 2	0,421	160
25 x 15 x 2	0,205	80	40 x 20 x 4	0,605	120	50 x 30 x 3	0,624	160
25 x 15 x 3	0,300	80	40 x 20 x 5	0,743	120	50 x 30 x 4	0,821	160
25 x 20 x 2	0,232	90	40 x 25 x 2	0,340	130	50 x 30 x 5	1,013	160
25 x 20 x 3	0,340	90	40 x 25 x 3	0,502	130	50 x 40 x 2	0,475	180
25 x 25 x 2	0,259	100	40 x 25 x 4	0,659	130	50 x 40 x 3	0,705	180
25 x 25 x 3	0,381	100	40 x 30 x 2	0,367	140	50 x 40 x 4	0,929	180
25 x 25 x 4	0,497	100	40 x 30 x 3	0,543	140	50 x 40 x 5	1,148	180
25 x 25 x 5	0,608	100	40 x 30 x 4	0,713	140	50 x 50 x 2	0,529	200
30 x 10 x 2	0,205	80	40 x 30 x 5	0,878	140	50 x 50 x 3	0,786	200
30 x 15 x 2	0,232	90	40 x 40 x 2	0,421	160	50 x 50 x 4	1,037	200
30 x 15 x 3	0,340	90	40 x 40 x 3	0,624	160	50 x 50 x 5	1,283	200
30 x 20 x 2	0,259	100	40 x 40 x 4	0,821	160	50 x 50 x 6	1,523	200
30 x 20 x 3	0,381	100	40 x 40 x 5	1,013	160	50 x 50 x 8	1,987	200
30 x 20 x 4	0,497	100	40 x 40 x 6	1,199	160	50 x 50 x 10	2,430	200
30 x 25 x 2	0,286	110	45 x 10 x 2	0,286	110	60 x 10 x 2	0,367	140
30 x 25 x 3	0,421	110	45 x 15 x 2	0,313	120	60 x 15 x 2	0,394	150
30 x 30 x 2	0,313	120	45 x 20 x 2	0,340	130	60 x 20 x 2	0,421	160
30 x 30 x 3	0,462	120	45 x 20 x 3	0,502	130	60 x 20 x 3	0,624	160
30 x 30 x 4	0,605	120	45 x 25 x 2	0,367	140	60 x 25 x 2	0,448	170
30 x 30 x 5	0,743	120	45 x 25 x 3	0,543	140	60 x 25 x 2,5	0,557	170
35 x 15 x 2	0,259	100	45 x 30 x 3	0,583	150	60 x 25 x 3	0,664	170
35 x 20 x 2	0,286	110	45 x 45 x 2	0,475	180	60 x 25 x 4	0,875	170



ALUMINIUM WINKEL

EN AW-6060 T66 (AlMgSi0,5 F22)

EN 573-3, 755-1/-2/-9, gepresst, warm ausgehärtet

in HL von 6.000 -0/+10 mm

B x H x S in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm	B x H x S in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm	B x H x S in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm
60 x 30 x 2	0,475	180	80 x 40 x 4	1,253	240	100 x 100 x 10	5,130	400
60 x 30 x 3	0,705	180	80 x 40 x 5	1,553	240	120 x 20 x 2	0,745	280
60 x 30 x 4	0,929	180	80 x 40 x 6	1,847	240	120 x 40 x 3	1,272	318
60 x 30 x 5	1,148	180	80 x 50 x 5	1,688	260	120 x 40 x 4	1,685	320
60 x 40 x 2	0,529	200	80 x 50 x 6	2,009	260	120 x 50 x 5	2,228	340
60 x 40 x 3	0,786	200	80 x 60 x 6	2,171	280	120 x 60 x 6	2,819	360
60 x 40 x 4	1,037	200	80 x 80 x 3	1,272	320	120 x 60 x 8	3,715	360
60 x 40 x 5	1,283	200	80 x 80 x 4	1,685	320	120 x 60 x 10	4,596	360
60 x 40 x 6	1,523	200	80 x 80 x 5	2,093	320	120 x 80 x 3	1,596	400
60 x 60 x 2	0,637	240	80 x 80 x 6	2,495	320	120 x 80 x 6	3,143	400
60 x 60 x 3	0,948	240	80 x 80 x 8	3,283	320	120 x 80 x 8	4,147	400
60 x 60 x 4	1,253	240	80 x 80 x 10	4,050	320	120 x 80 x 10	5,130	400
60 x 60 x 5	1,553	240	90 x 30 x 3	0,948	240	120 x 120 x 8	5,011	480
60 x 60 x 6	1,847	240	100 x 20 x 2	0,637	240	120 x 120 x 10	6,210	480
60 x 60 x 8	2,419	240	100 x 30 x 3	1,029	260	120 x 120 x 12	7,387	480
60 x 60 x 10	2,970	240	100 x 40 x 3	1,110	280	130 x 30 x 3	1,272	320
70 x 15 x 2	0,448	170	100 x 40 x 4	1,469	280	130 x 80 x 6	3,305	420
70 x 20 x 2	0,475	180	100 x 40 x 6	2,171	280	130 x 80 x 8	4,363	420
70 x 25 x 2,5	0,625	190	100 x 50 x 3	1,191	300	140 x 40 x 3	1,434	360
70 x 30 x 2	0,529	200	100 x 50 x 4	1,577	300	140 x 40 x 4	1,901	360
70 x 30 x 3	0,786	200	100 x 50 x 5	1,958	300	150 x 50 x 4	2,117	400
70 x 50 x 3	0,948	240	100 x 50 x 6	2,333	300	150 x 50 x 5	2,633	400
70 x 50 x 5	1,553	240	100 x 50 x 8	3,067	300	150 x 50 x 8	4,147	400
70 x 70 x 2,5	0,928	280	100 x 50 x 10	3,780	300	150 x 75 x 8	4,687	450
70 x 70 x 5	1,823	280	100 x 60 x 6	2,495	320	150 x 75 x 10	5,805	450
70 x 70 x 6	2,171	280	100 x 60 x 8	3,283	320	150 x 100 x 5	3,308	500
75 x 50 x 5	1,620	250	100 x 80 x 6	2,819	360	150 x 100 x 10	6,480	500
80 x 15 x 2	0,502	190	100 x 80 x 8	3,715	360	160 x 40 x 3	1,596	400
80 x 20 x 2	0,529	200	100 x 80 x 10	4,590	360	160 x 40 x 4	2,117	400
80 x 25 x 2,5	0,692	210	100 x 100 x 3	1,596	400	180 x 40 x 3	1,758	440
80 x 30 x 2	0,583	220	100 x 100 x 4	2,117	400	180 x 80 x 10	6,750	520
80 x 30 x 3	0,867	220	100 x 100 x 5	2,633	400	180 x 150 x 6	5,249	660
80 x 40 x 2	0,637	240	100 x 100 x 6	3,143	400	200 x 40 x 3	1,920	480
80 x 40 x 3	0,948	240	100 x 100 x 8	4,147	400	200 x 100 x 10	7,830	600





ALUMINIUM FLACH

EN AW-6060 T66 (AlMgSi0,5 F22)N 573-3, 755-1/-2/-5,
gepresst, warm ausgehärtet
in HL von 6.000 -0/+10 mm

B x S in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm	B x S in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm	B x S in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm
10 x 2	0,054	24	30 x 2	0,162	64	45 x 10	1,215	110
10 x 3	0,081	26	30 x 3	0,243	66	45 x 15	1,823	120
10 x 4	0,108	28	30 x 4	0,324	68	45 x 20	2,430	130
10 x 5	0,135	30	30 x 5	0,405	70	45 x 25	3,038	140
10 x 6	0,162	32	30 x 6	0,486	72	50 x 2	0,270	104
10 x 8	0,216	36	30 x 8	0,648	76	50 x 3	0,405	106
12 x 3	0,097	30	30 x 10	0,810	80	50 x 4	0,540	108
12 x 5	0,162	34	30 x 12	0,972	84	50 x 5	0,675	110
12 x 6	0,194	36	30 x 15	1,215	90	50 x 6	0,810	112
12 x 8	0,259	40	30 x 20	1,620	100	50 x 8	1,080	116
15 x 2	0,081	34	30 x 25	2,025	110	50 x 10	1,350	120
15 x 3	0,122	36	35 x 2	0,189	74	50 x 12	1,620	124
15 x 4	0,162	38	35 x 3	0,284	76	50 x 15	2,025	130
15 x 5	0,203	40	35 x 4	0,378	78	50 x 20	2,700	140
15 x 6	0,243	42	35 x 5	0,473	80	50 x 25	3,375	150
15 x 8	0,324	46	35 x 6	0,567	82	50 x 30	4,050	160
15 x 10	0,405	50	35 x 8	0,756	86	50 x 40	5,400	180
20 x 2	0,108	44	35 x 10	0,945	90	60 x 2	0,324	124
20 x 3	0,162	46	35 x 12	1,134	94	60 x 3	0,486	126
20 x 4	0,216	48	35 x 15	1,418	100	60 x 4	0,648	128
20 x 5	0,270	50	35 x 20	1,890	110	60 x 5	0,810	130
20 x 6	0,324	52	40 x 2	0,216	84	60 x 6	0,972	132
20 x 8	0,432	56	40 x 3	0,324	86	60 x 8	1,296	136
20 x 10	0,540	60	40 x 4	0,432	88	60 x 10	1,620	140
20 x 12	0,648	64	40 x 5	0,540	90	60 x 12	1,944	144
20 x 15	0,810	70	40 x 6	0,648	92	60 x 15	2,430	150
25 x 2	0,135	54	40 x 8	0,864	96	60 x 20	3,240	160
25 x 3	0,203	56	40 x 10	1,080	100	60 x 25	4,050	170
25 x 4	0,270	58	40 x 12	1,296	104	60 x 30	4,860	180
25 x 5	0,338	60	40 x 15	1,620	110	60 x 40	6,480	200
25 x 6	0,405	62	40 x 20	2,160	120	70 x 2	0,378	144
25 x 8	0,540	66	40 x 25	2,700	130	70 x 3	0,567	146
25 x 10	0,675	70	40 x 30	3,240	140	70 x 4	0,756	148
25 x 12	0,810	74	45 x 5	0,608	100	70 x 5	0,945	150
25 x 15	1,013	80	45 x 6	0,729	102	70 x 6	1,134	152
25 x 20	1,350	90	45 x 8	0,972	106	70 x 8	1,512	156



ALUMINIUM FLACH

EN AW-6060 T66 (AlMgSi0,5 F22)
EN 573-3, 755-1/-2/-5, gepresst, warm ausgehärtet
in HL von 6.000 -0/+10 mm

B x S in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm	B x S in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm
70 x 10	1,890	160	100 x 20	5,400	240
70 x 12	2,268	164	100 x 25	6,750	250
70 x 15	2,835	170	100 x 30	8,100	260
70 x 20	3,780	180	100 x 40	10,800	280
70 x 25	4,725	190	100 x 50	13,500	300
70 x 30	5,670	200	110 x 10	2,970	240
70 x 40	7,560	220	120 x 3	0,972	246
75 x 10	2,025	170	120 x 5	1,620	250
80 x 2	0,432	164	120 x 6	1,944	252
80 x 3	0,648	166	120 x 8	2,592	256
80 x 4	0,864	168	120 x 10	3,240	260
80 x 5	1,080	170	120 x 12	3,888	264
80 x 6	1,296	172	120 x 15	4,860	270
80 x 8	1,728	176	120 x 20	6,480	280
80 x 10	2,160	180	120 x 30	9,720	300
80 x 12	2,592	184	130 x 8	2,808	276
80 x 15	3,240	190	130 x 10	3,510	280
80 x 20	4,320	200	140 x 10	3,780	300
80 x 25	5,400	210	150 x 5	2,025	310
80 x 30	6,480	220	150 x 8	3,240	316
80 x 40	8,640	240	150 x 10	4,050	320
80 x 50	10,800	260	150 x 12	4,860	324
90 x 3	0,729	186	150 x 15	6,075	330
90 x 5	1,215	190	150 x 20	8,100	340
90 x 8	1,944	196	160 x 8	3,456	336
90 x 10	2,430	200	160 x 10	4,320	340
90 x 15	3,645	210	180 x 10	4,860	380
90 x 20	4,860	220	200 x 5	2,700	410
100 x 3	0,810	206	200 x 8	4,320	416
100 x 4	1,080	208	200 x 10	5,400	420
100 x 5	1,350	210	200 x 15	8,100	430
100 x 6	1,620	212	200 x 20	10,800	440
100 x 8	2,160	216	250 x 10	6,750	520
100 x 10	2,700	220	300 x 10	8,100	620
100 x 12	3,240	224			
100 x 15	4,050	230			





ALUMINIUM VIERKANTROHRE

EN AW-6060 T66 (AlMgSi0,5 F22)

EN 573-3, 755-1/-2/-9, gepresst, warm ausgehärtet

in HL von 6.000 -0/+10 mm

B x H x S in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm	B x H x S in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm	B x H x S in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm
15 x 15 x 1,5	0,219	60	40 x 20 x 2	0,605	120	50 x 50 x 4	1,987	200
15 x 15 x 2	0,281	60	40 x 20 x 3	0,875	120	50 x 50 x 5	2,430	200
20 x 10 x 1,5	0,219	60	40 x 20 x 4	1,123	120	60 x 20 x 1,5	0,624	160
20 x 10 x 2	0,281	60	40 x 25 x 2	0,659	130	60 x 20 x 2	0,821	160
20 x 15 x 2	0,335	70	40 x 30 x 2	0,713	140	60 x 25 x 2	0,875	170
20 x 20 x 1,5	0,300	80	40 x 30 x 3	1,037	140	60 x 25 x 3	1,280	170
20 x 20 x 2	0,389	80	40 x 40 x 2	0,821	160	60 x 30 x 2	0,929	180
20 x 20 x 3	0,551	80	40 x 40 x 2,5	1,013	160	60 x 30 x 3	1,361	180
25 x 15 x 2	0,389	80	40 x 40 x 3	1,199	160	60 x 40 x 2	1,037	200
25 x 20 x 2	0,443	90	40 x 40 x 4	1,555	160	60 x 40 x 2,5	1,283	200
25 x 25 x 1,5	0,381	100	40 x 40 x 5	1,890	160	60 x 40 x 3	1,523	200
25 x 25 x 2	0,497	100	45 x 20 x 2	0,659	130	60 x 40 x 4	1,987	200
25 x 25 x 3	0,713	100	45 x 25 x 2	0,713	140	60 x 50 x 3	1,685	220
30 x 10 x 1,5	0,300	80	45 x 34 x 3	1,183	158	60 x 50 x 4	2,203	220
30 x 15 x 2	0,443	90	45 x 45 x 2	0,929	180	60 x 60 x 2	1,253	240
30 x 20 x 2	0,497	100	50 x 15 x 2	0,659	130	60 x 60 x 3	1,847	240
30 x 20 x 3	0,713	100	50 x 20 x 2	0,713	140	60 x 60 x 4	2,419	240
30 x 25 x 2	0,551	110	50 x 20 x 3	1,037	140	65 x 65 x 2,5	1,688	260
30 x 30 x 1,5	0,462	120	50 x 20 x 4	1,339	140	70 x 20 x 2	0,929	180
30 x 30 x 2	0,605	120	50 x 25 x 2	0,767	150	70 x 25 x 2,5	1,215	190
30 x 30 x 3	0,875	120	50 x 25 x 3	1,118	150	70 x 30 x 2	1,037	200
30 x 30 x 4	1,123	120	50 x 30 x 2	0,821	160	70 x 30 x 3	1,523	200
34 x 20 x 3	0,778	108	50 x 30 x 3	1,199	160	70 x 70 x 2	1,469	280
34 x 34 x 2	0,691	136	50 x 34 x 3	1,264	168	70 x 70 x 4	2,851	280
34 x 34 x 3	1,004	136	50 x 40 x 2	0,929	180	75 x 50 x 3	1,928	250
35 x 20 x 2	0,551	110	50 x 40 x 2,5	1,148	180	80 x 20 x 2	1,037	200
35 x 25 x 2	0,605	120	50 x 40 x 3	1,361	180	80 x 20 x 2,5	1,283	200
35 x 35 x 2	0,713	140	50 x 40 x 4	1,771	180	80 x 25 x 2	1,091	210
35 x 35 x 3	1,037	140	50 x 50 x 2	1,037	200	80 x 30 x 2	1,145	220
40 x 15 x 2	0,551	110	50 x 50 x 3	1,523	200	80 x 30 x 3	1,685	220



ALUMINIUM VIERKANTROHRE

EN AW-6060 T66 (AlMgSi0,5 F22)

EN 573-3, 755-1/-2/-9, gepresst, warm ausgehärtet

in HL von 6.000 -0/+10 mm

B x H x S in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm	B x H x S in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm	B x H x S in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm
80 x 40 x 2	1,253	240	100 x 60 x 4	3,283	320	160 x 60 x 4	4,579	440
80 x 40 x 2,5	1,553	240	100 x 80 x 3	2,819	360	160 x 80 x 4	5,011	480
80 x 40 x 3	1,847	240	100 x 100 x 2	2,117	400	180 x 40 x 4	4,579	440
80 x 40 x 4	2,419	240	100 x 100 x 3	3,143	400	180 x 50 x 4	4,795	460
80 x 50 x 2	1,361	260	100 x 100 x 4	4,147	400	180 x 60 x 3	3,791	480
80 x 50 x 3	2,009	260	100 x 100 x 5	5,130	400	180 x 60 x 4	5,011	480
80 x 50 x 4	2,635	260	110 x 60 x 4	3,499	340	180 x 80 x 4	5,443	520
80 x 60 x 3	2,171	280	120 x 20 x 2	1,469	280	200 x 18 x 2 mit zwei Mittelstegen	2,465	436
80 x 60 x 4	2,851	280	120 x 30 x 2	1,577	300	200 x 50 x 4	5,227	500
80 x 80 x 2	1,685	320	120 x 30 x 3	2,333	300	200 x 60 x 4	5,443	520
80 x 80 x 3	2,495	320	120 x 40 x 2	1,685	320	200 x 80 x 4	5,875	560
80 x 80 x 4	3,283	320	120 x 40 x 4	3,283	320	200 x 100 x 4	6,307	600
80 x 80 x 5	4,050	320	120 x 50 x 4	3,499	340			
80 x 80 x 6	4,795	320	120 x 60 x 3	2,819	360			
90 x 40 x 3	2,009	260	120 x 60 x 4	3,715	360			
90 x 90 x 4	3,715	360	120 x 80 x 3	3,143	400			
100 x 18 x 2	1,231	236	120 x 80 x 4	4,147	400			
100 x 20 x 2	1,253	240	120 x 120 x 2,5	3,173	480			
100 x 25 x 2	1,307	250	120 x 120 x 5	6,210	480			
100 x 30 x 2	1,361	260	140 x 18 x 2	1,663	316			
100 x 30 x 3	2,009	260	140 x 40 x 4	3,715	360			
100 x 40 x 2	1,469	280	140 x 80 x 4	4,579	440			
100 x 40 x 3	2,171	280	150 x 30 x 2,5	2,363	360			
100 x 40 x 4	2,851	280	150 x 40 x 4	3,931	380			
100 x 50 x 2	1,577	300	150 x 50 x 2	2,117	400			
100 x 50 x 3	2,333	300	150 x 50 x 4	4,147	400			
100 x 50 x 4	3,067	300	150 x 60 x 5	5,400	420			
100 x 50 x 5	3,780	300	150 x 100 x 3	3,953	500			
100 x 60 x 2	1,685	320	150 x 150 x 5	7,830	600			
100 x 60 x 3	2,495	320	160 x 40 x 2	2,117	400			





ALUMINIUM RUNDROHRE

EN AW-6060 T66 (AlMgSi0,5 F22)

EN 573-3, 755-1/-2/-9, gepresst, warm ausgehärtet

in HL von 6.000 -0/+10 mm

Ø x S in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm	Ø x S in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm	Ø x S in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm
6 x 1	0,042	19	35 x 5	1,272	110	65 x 5	2,543	204
8 x 1	0,059	25	38 x 1,5	0,464	119	70 x 2	1,153	220
8 x 2	0,102	25	38 x 3	0,890	119	70 x 3	1,704	220
10 x 1	0,076	31	40 x 1,5	0,490	126	70 x 5	2,755	220
10 x 2	0,136	31	40 x 2	0,644	126	70 x 10	5,087	220
12 x 1	0,093	38	40 x 2,5	0,795	126	75 x 2,5	1,537	236
12 x 1,5	0,134	38	40 x 3	0,941	126	75 x 5	2,967	236
12 x 2	0,170	38	40 x 4	1,221	126	76 x 3	1,857	239
13 x 1,5	0,146	41	40 x 5	1,484	126	80 x 2	1,323	251
15 x 1,5	0,172	47	40 x 10	2,543	126	80 x 3	1,958	251
15 x 2	0,220	47	42 x 2	0,678	132	80 x 4	2,577	251
16 x 1,5	0,184	50	42 x 4	1,289	132	80 x 5	3,179	251
16 x 2	0,237	50	42 x 5	1,568	132	80 x 6	3,764	251
16 x 2,5	0,286	50	45 x 1,5	0,553	141	80 x 8	4,883	251
18 x 1,5	0,210	57	45 x 2	0,729	141	80 x 10	5,935	251
20 x 1	0,161	63	45 x 3	1,068	141	90 x 3	2,213	283
20 x 1,5	0,235	63	45 x 5	1,696	141	90 x 5	3,603	283
20 x 2	0,305	63	48 x 2	0,780	151	100 x 2	1,662	314
20 x 3	0,432	63	48 x 3	1,145	151	100 x 3	2,467	314
20 x 5	0,636	63	48 x 4	1,492	151	100 x 4	3,256	314
22 x 1,5	0,261	69	50 x 1,5	0,617	157	100 x 5	4,027	314
22 x 2,5	0,413	69	50 x 2	0,814	157	100 x 6	4,782	314
25 x 1	0,203	79	50 x 2,5	1,007	157	100 x 10	7,630	314
25 x 2	0,390	79	50 x 3	1,195	157	106 x 3	2,620	333
25 x 3	0,560	79	50 x 4	1,560	157	108 x 3	2,671	339
25 x 5	0,848	79	50 x 5	1,908	157	108 x 4	3,527	339
27 x 2	0,424	85	50 x 10	3,391	157	110 x 5	4,451	345
28 x 1,5	0,337	88	55 x 2	0,899	173	120 x 3	2,976	377
28 x 2	0,441	88	55 x 2,5	1,113	173	120 x 5	4,875	377
28 x 3	0,636	88	60 x 1,5	0,744	188	120 x 10	9,326	377
30 x 1,5	0,362	94	60 x 2	0,983	188	130 x 3	3,230	408
30 x 2	0,475	94	60 x 2,5	1,219	188	130 x 5	5,299	408
30 x 3	0,687	94	60 x 3	1,450	188	140 x 5	5,723	440
30 x 5	1,060	94	60 x 4	1,899	188	150 x 3	3,739	471
30 x 7,5	1,431	94	60 x 5	2,331	188	150 x 5	6,147	471
32 x 2	0,509	100	60 x 8	3,527	188	150 x 10	11,869	471
35 x 1,5	0,426	110	60 x 10	4,239	188	160 x 3	3,993	502
35 x 2	0,560	110	65 x 2	1,068	204	160 x 5	6,570	502
35 x 3	0,814	110	65 x 2,5	1,325	204	200 x 5	8,266	628



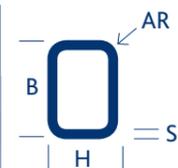
ALUMINIUM VIERKANTROHRE, MIT AUSSEN RADIUS

EN AW-6060 T66 (AlMgSi0,5 F22)

EN 573-3, 755-1/-2/-9, gepresst, warm ausgehärtet

in HL von 6.000 -0/+10 mm

B x H x S und AR in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm
25 x 15 x 1,8 AR2	0,354	80
30 x 30 x 2 AR2	0,605	120
40 x 20 x 2 AR2	0,605	120
40 x 30 x 3 AR6	1,037	140
40 x 40 x 2,5 AR2	1,013	160
60 x 40 x 2 AR2	1,037	200
60 x 40 x 3 AR5	1,523	200
80 x 40 x 3 AR6	1,847	240



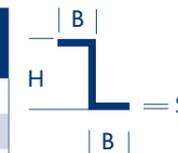
ALUMINIUM Z-PROFILE

EN AW-6060 T66 (AlMgSi0,5 F22)

EN 573-3, 755-1/-2/-9, gepresst, warm ausgehärtet

in HL von 6.000 -0/+10 mm

B x H x S in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm
15 x 15 x 2	0,221	86
20 x 20 x 2	0,302	116
25 x 25 x 2	0,383	146
25 x 25 x 3	0,559	144
30 x 30 x 3	0,680	174
30 x 50 x 3	0,842	214
40 x 40 x 3	0,923	234





ALUMINIUM PROFILE, ELOXIERT E6/EV1 15 µm
EN AW-6060 T66 (AlMgSi0,5 F22)
EN 573-3, 755-1/-2 /-5/-9
in HL von 6.000 -0/+10 mm

Flach		
B x S in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm
20 x 2	0,108	44
20 x 3	0,162	46
20 x 4	0,216	48
20 x 5	0,270	50
30 x 3	0,243	66
30 x 5	0,405	70

Vierkantrohre		
B x H x S in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm
15 x 15 x 2	0,281	60
20 x 20 x 2	0,389	80
25 x 15 x 2	0,389	80
25 x 25 x 1,5	0,381	100
25 x 25 x 2	0,497	100
30 x 30 x 2	0,605	120
30 x 30 x 3	0,875	120
40 x 20 x 2	0,605	120
40 x 30 x 3 AR6	1,037	140
40 x 40 x 2	0,821	160
40 x 40 x 3	1,199	160
40 x 40 x 4	1,555	160
50 x 25 x 2	0,767	150
60 x 40 x 2	1,037	200
60 x 60 x 4	2,419	240

Winkel		
H x B x S in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm
20 x 10 x 2	0,151	60
20 x 20 x 2	0,205	80
25 x 25 x 2	0,259	100
25 x 25 x 3	0,381	100
30 x 15 x 2	0,232	90
30 x 20 x 2	0,259	100
30 x 30 x 2	0,313	120
35 x 20 x 2	0,286	110
35 x 35 x 2	0,367	140
35 x 35 x 3	0,543	140
40 x 20 x 2	0,313	120
40 x 25 x 2	0,340	130
40 x 40 x 2	0,421	160
40 x 40 x 4	0,821	160
45 x 10 x 2	0,286	110
45 x 20 x 2	0,340	130
45 x 25 x 2	0,367	140
50 x 15 x 2	0,340	130
50 x 20 x 2	0,367	140
50 x 30 x 2	0,421	160
50 x 50 x 4	1,037	200
60 x 30 x 2	0,475	180
60 x 40 x 2	0,529	200
80 x 50 x 6	2,009	260

ALUMINIUM-PROFILE, ELOXIERT E6/EV1 15 µm
EN AW-6060 T66 (AlMgSi0,5 F22)
EN 573-3, 755-1/-2 /-3/-4/-5/-9
in HL von 6.000 -0/+10 mm

Rundrohr		
Ø x S in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm
20 x 5	0,636	63
40 x 2	0,644	126
40 x 2,5	0,795	126
40 x 3	0,941	126
50 x 3	1,195	157

T-Profil		
B x H x S in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm
30 x 30 x 2	0,313	120
50 x 50 x 4	1,037	200

U-Profil		
B x H x B x S in mm	ca. kg/m	Abwicklung in mm
10 x 10 x 10 x 1	0,076	58
10 x 10 x 10 x 2	0,140	56
15 x 15 x 15 x 2	0,221	86
20 x 20 x 20 x 2	0,302	116
25 x 25 x 25 x 2	0,383	146
25 x 25 x 25 x 3	0,559	144
30 x 30 x 30 x 2	0,464	176
40 x 20 x 40 x 2	0,518	196
40 x 40 x 40 x 2	0,626	236
40 x 40 x 40 x 4	1,210	232



D



D

ALUMINIUM RUNDSTANGEN, GEZOGEN

EN AW-2007 T3, (AlCuMgPb F34-38),
EN 573-3, 754-1/-2/-3
in HL von 3.000 mm

Ø in mm	ca. kg/m
10	0,22
12	0,32
15	0,50
16	0,57
18	0,73
20	0,90
22	1,08
25	1,40
30	2,01
32	2,29
35	2,74
40	3,58
42	3,95
45	4,53
50	5,60
55	6,77
60	8,05

ALUMINIUM RUNDSTANGEN, GEPRESST

EN AW-2007 T4, (AlCuMgPb F34-38),
EN 573-3, 755-1/-2/-3,
in HL von 3.000 mm

Ø in mm	ca. kg/m
20	0,90
25	1,40
30	2,01
35	2,74
40	3,58
45	4,53
50	5,59
55	6,77
60	8,05
65	9,45
70	10,96
75	12,59
80	14,32
85	16,16
90	18,12
95	20,19
100	22,37
105	24,67
110	27,07
115	29,59
120	32,22
125	34,96
130	37,81
140	43,85
150	50,34
160	57,27
170	64,66
180	72,49
190	80,76
200	89,49

ALUMINIUM GUSSBOLZEN, GEGOSSEN

EN AW-2007, (AlCuMgPb F17-21),
EN 573-3, homogenisiert und vorgedreht,
in HL von 1.000 mm

Ø in mm	ca. kg/m
140	43,85
150	50,34
160	57,27
170	64,66
180	72,49
190	80,77
200	89,49
210	98,66
220	108,28
230	118,35
240	128,87
250	139,83
260	151,24
270	163,10
280	175,40
300	201,35
320	229,09
350	274,06
400	357,04
450	453,04
500	559,31

ALUMINIUM RUNDSTANGEN, GEPRESST

EN AW-6082 T6, (AlMgSi1 F28),
EN 573-3, 755-1/-2/-3
in HL von 3.000 mm

Ø in mm	ca. kg/m
20	0,85
25	1,33
30	1,91
35	2,60
40	3,39
45	4,29
50	5,30
55	6,41
60	7,63
65	8,96
70	10,39
75	11,92
80	13,57
85	15,31
90	17,17
95	19,13
100	21,20
110	25,65
120	30,52
130	35,82
140	41,54
150	47,69
160	54,26
170	61,25
180	68,67
190	76,51
200	84,78

ALUMINIUM RUNDSTANGEN, GEZOGEN

EN AW-6012 T6, (AlMgSiPb F28),
EN 573-3, 754-1/-2/-3
in HL von 3.000 mm

Ø in mm	ca. kg/m
6	0,08
8	0,14
12	0,31
16	0,54
20	0,85
25	1,33
30	1,91
35	2,60
40	3,39



ALUMINIUM RUNDSTANGEN, GEPRESST

EN AW-7075 T6, (AlZnMgCu1,5 F53)
EN 573-3, 755-1/-2/-3
in HL von 3.000 mm

Ø in mm	ca. kg/m
20	0,90
25	1,40
30	2,01
35	2,74
40	3,58
45	4,53
50	5,59
55	6,77
60	8,05
65	9,45
70	10,96
75	12,59
80	14,32
85	16,16
90	18,12
95	20,19
100	22,37
110	27,07
120	32,22
130	37,81
140	43,85
150	50,34
160	57,27
170	64,66
180	72,49
200	89,49



ALUMINIUM VIERKANTSTANGEN, GEZOGEN

EN AW-2007 T3, (AlCuMgPb F34-38)
EN 573-3, 754-1/-2/-4
in HL von 3.000 mm

Kantenlänge in mm	ca. kg/m
10	0,29
12	0,41
15	0,64



ALUMINIUM VIERKANTSTANGEN, GEPRESST

EN AW-2007 T4, (AlCuMgPb F34-38)
EN 573-3, 755-1/-2/-4
in HL von 3.000 mm

Kantenlänge in mm	ca. kg/m
10	0,29
20	1,14
25	1,78
30	2,57
35	3,49
40	4,56
45	5,77
50	7,13
55	8,62
60	10,26
70	13,97
75	16,03
80	18,24
90	23,09
100	28,50
110	34,49
120	41,04
130	48,17
140	55,86
150	64,13



ALUMINIUM VIERKANTSTANGEN, GEPRESST

EN AW-6082 T6, (AlMgSi1 F28)
EN 573-3, 755-1/-2/-4
in HL von 3.000 mm

Kantenlänge in mm	ca. kg/m
40	4,32
50	6,75
70	13,23
80	17,28
100	27,00
120	38,88



ALUMINIUM SECHSKANTSTANGEN, GEZOGEN

EN AW-2007 T3, (AlCuMgPb F34-38)
EN 573-3, 754-1/-2/-6
in HL von 3.000 mm

Schlüsselweite in mm	ca. kg/m
12	0,36
17	0,71
19	0,89



ALUMINIUM FLACHSTANGEN, GEPRESST

EN AW-2007 T4, (AlCuMgPb F34-38)
EN 573-3, 755-1/-2/-5
in HL von 3.000 mm



B x S in mm	ca. kg/m
20x5	0,29
20x8	0,46
20x10	0,57
20x12	0,68
20x15	0,86
25x5	0,36
25x10	0,71
25x12	0,86
25x15	1,07
25x20	1,43
30x5	0,43
30x6	0,51
30x8	0,68
30x10	0,86
30x12	1,03
30x15	1,28
30x20	1,71
30x25	2,14
35x20	2,00
35x25	2,49
40x5	0,57
40x6	0,68
40x8	0,91
40x10	1,14
40x12	1,37

B x S in mm	ca. kg/m
40x15	1,71
40x20	2,28
40x25	2,85
40x30	3,42
50x5	0,71
50x6	0,86
50x8	1,14
50x10	1,43
50x12	1,71
50x15	2,14
50x20	2,85
50x25	3,56
50x30	4,28
50x35	4,99
50x40	5,70
60x5	0,86
60x6	1,03
60x8	1,37
60x10	1,71
60x12	2,05
60x15	2,57
60x20	3,42
60x25	4,28
60x30	5,13
60x40	6,84

B x S in mm	ca. kg/m
60x50	8,55
70x10	2,00
70x15	2,99
70x20	3,99
70x25	4,99
70x30	5,99
70x40	7,98
70x50	9,98
80x8	1,82
80x10	2,28
80x12	2,74
80x15	3,42
80x20	4,56
80x25	5,70
80x30	6,84
80x40	9,12
80x50	11,40
80x60	13,68
90x10	2,57
90x15	3,85
90x25	6,41
90x30	7,70
90x40	10,26
90x50	12,83
90x60	15,39

B x S in mm	ca. kg/m
100x10	2,85
100x12	3,42
100x15	4,28
100x20	5,70
100x25	7,13
100x30	8,55
100x40	11,40
100x50	14,25
100x60	17,10
100x80	22,80
120x10	3,42
120x15	5,13
120x20	6,84
120x30	10,26
120x40	13,68
120x50	17,10
120x60	20,52
140x10	3,99
150x10	4,28
150x15	6,41
150x20	8,55
150x25	10,69
150x50	21,38



ALUMINIUM LEUCHTKASTENPROFILE

EN AW-6060 T66 (AlMgSi0,5 F22)

EN 573-3, gepresst, warm ausgehärtet

in HL von 6.000 -0/+10 mm

Leuchtkastenprofil 1 1,980 kg/m	
Leuchtkastenprofil 1a 1,690 kg/m	
Leuchtkastenprofil 3 1,280 kg/m	
Leuchtkastenprofil 4 1,320 kg/m	
Leuchtkastenprofil 5 1,470 kg/m	
Leuchtkastenprofil 5a 1,210 kg/m	
Leuchtkastenprofil 6 1,600 kg/m	
Leuchtkastenprofil 6H 2,120 kg/m	

ALUMINIUM LEUCHTKASTENPROFILE

EN AW-6060 T66 (AlMgSi0,5 F22)

EN 573-3, gepresst, warm ausgehärtet

in HL von 6.000 -0/+10 mm

Leuchtkastenprofil 12 2,000 kg/m	
Leuchtkastenprofil 12H 2,200 kg/m	
Leuchtkastenprofil 13 1,660 kg/m	
Leuchtkastenprofil 13 glatt 1,640 kg/m	Wie Profil Nr. 13 nur mit glatter Oberfläche
Leuchtkastenprofil 14 1,130 kg/m	
Leuchtkastenprofil 30 1,080 kg/m	
Leuchtkastenprofil 31 0,250 kg/m	
Leuchtkastenprofil 49 2,530 kg/m	



GUTMANN AUSSENFENSTERBÄNKE UND ZUBEHÖR

Aussenfensterbänke GS 40

Ausladung	blank	E6/CO	E6/C34	RAL 9016
50	x	x	•	x
70	x	x	•	x
90	x	x	•	x
110	x	x	•	x
130	x	x	•	x
150	x	x	•	x
165	x	x	•	x
180	x	x	•	x
195	x	x	•	x
210	x	x	•	x
225	x	x	•	x
240	x	x	•	x
260	x	x	•	x
280	x	x	•	x
300	x	x	•	x
320	x	x	•	x
340	x	x	•	x
360	x	x	•	x
380	x	x	•	x
400	x	x	•	x

x aus Vorrat u. V.
• auf Anfrage

SEITENTEILE B406 (UNTER PUTZ)

gemäß den links aufgeführten Fensterbankausladungen.

SEITENTEILE B404 (AUF PUTZ)

gemäß den links aufgeführten Fensterbankausladungen.

GLEITABSCHLUSS MF400

gemäß den links aufgeführten Fensterbankausladungen, jedoch nicht in 50, 70 und 90 mm.

STOSSVERBINDER VH 40

gemäß den links aufgeführten Fensterbankausladungen.

ECKVERBINDER 90° VHG 40 AE

gemäß den links aufgeführten Fensterbankausladungen.

ECKVERBINDER 90° VHG 40 INNENECKE

auf Anfrage

ECKVERBINDER 135° VHG 40 AE/IE

auf Anfrage

FENSTERBANKSCHRAUBENmit aufgesteckter Kunststoffscheibe
3,9 x 25 mm VE: 100 St**FENSTERBANK-HALTER RV 4/40**

- 150 mm
- 280 mm
- 370 mm

RV-TI (THERMO-HALTER)**RS 40 1-TLG.****FENSTERBANKDICHTUNG
UD40 SCHWARZ****ANTIDRÖHNMATERIAL**in Platten 1.000 x 1.000 mm
eins. Selbstklebend ca. 2 mm stark

WIR LASSEN IHRE PROFILE NACH IHREN WÜNSCHEN PRESSEN

Zeichnungsprofile bieten fast uneingeschränkte Gestaltungsmöglichkeiten. Wer kein Standardprofil für seine spezifischen Probleme einsetzen kann, wird von unseren erfahrenen Mitarbeitern bestens beraten. Je nach Größe, technischer Anforderung und Komplexität des Profils, liegen die Mindestpressmengen zwischen 500 – 2.000 kg. Die Oberflächen können pressblank, eloxiert oder pulverbeschichtet werden. Gerne bieten wir Ihnen auch die Lieferung komplett bearbeiteter Teile an.

OFFENE ZEICHNUNGSPROFILE**FENSTERBANK RILLENPROFIL**

EN AW-6060 T66 (AlMgSi0,5 F22), in HL von 6.000 mm

Gewicht 0,500 kg/m

Abwicklung 201 mm

**STOSSVERBINDUNGSPROFIL 80 MM**

EN AW-6060 T64 (AlMgSi0,5 F18), in HL von 6.000 mm

Gewicht 0,462 kg/m

Abwicklung 196 mm

**RILLENSTOSSVERBINDER 85 MM MIT BEIDSEITIG GELOCHTEM LÄNGSRAND
MIT PASSENDEN DICHTGUMMIS**

EN AW-6060 T64 (AlMgSi0,5 F18), in HL von 6.000 mm

Gewicht 0,654 kg/m

Abwicklung 238 mm



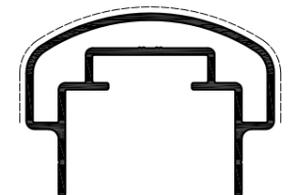
Dichtgummis in Rollen à 400 Meter

HANDLAUF, 50 MM AUFNAHME

EN AW-6060 T66 (AlMgSi0,5 F22), in HL von 6.000 mm

Gewicht 1,539 kg/m

Abwicklung 336 mm





ALUMINIUM PORTRÄTIERT

WAS SIE SCHON IMMER ÜBER ALUMINIUM WISSEN WOLLTEN!

Der Werkstoff Aluminium hat wegen einer Reihe vorteilhafter Eigenschaften eine besondere Bedeutung auf vielen Gebieten der Technik erlangt. Diese Eigenschaften, die Aluminium in vielen Fällen zum geeignetsten und wirtschaftlichsten Werkstoff machen, sind vor allem:

- GERINGE DICHTEN
- GÜNSTIGE FESTIGKEITSEIGENSCHAFTEN
- GUTE, CHEMISCHE WITTERUNGS- UND SEEWASSERBESTÄNDIGKEIT
- GUTE UMFORMBARKEIT
- GUTE SPANBARKEIT
- GUTE EIGNUNG FÜR VERBINDUNGSARBEITEN
- VIELSEITIGE OBERFLÄCHENBEHANDELBARKEIT
- FUNKENFREIHEIT, UNBRENNBARKEIT
- HOHE ELEKTRISCHE LEITFÄHIGKEIT
- HOHE WÄRMELEITFÄHIGKEIT
- GUTE OPTISCHE EIGENSCHAFTEN
- MAGNETISCHE NEUTRALITÄT
- GÜNSTIGES VERHALTEN NACH RADIOAKTIVER BESTRAHLUNG
- GESUNDHEITLICHE UNBEDENKLICHKEIT

GERINGE DICHTEN

Die Dichte beträgt mit 2,6 bis 2,8 g/cm³ (für Reinaluminium 2,7 g/cm³) etwa ein Drittel der Dichte von Stahl. Noch günstiger ist das Verhältnis gegenüber den Schwermetallen. Aus der niedrigen Dichte ergeben sich wesentliche Masseverringerungen bei mobilen Konstruktionen wie Luft-, Land- und Wasserfahrzeugen und Fördermitteln sowie bei häufig auszuwechselnden und zu transportierenden Teilen.

Die mögliche Herabsetzung von Massenkräften führt zu Energieeinsparung und zu günstigen Betriebs- und Unterhaltungskosten. Bei ruhenden Konstruktionen sind oft zusätzliche Masseverringerungen und damit leichtere Fundamente und Tragkonstruktionen möglich.

GÜNSTIGE FESTIGKEITSEIGENSCHAFTEN

Für die verschiedenartigsten Anwendungen stehen genormte Aluminiumwerkstoffe mit optimalen Festigkeitseigenschaften zur Verfügung. Unter Berücksichtigung der anderen Eigenschaften können für fast alle Anwendungsgebiete optimale Lösungen gefunden werden.

GUTE CHEMISCHE WITTERUNGS- UND SEEWASSERBESTÄNDIGKEIT

Rein- und Reinstaluminium und die kupferfreien Legierungen sind gegen sehr viele Medien beständig. Kupferfreie Aluminiumwerkstoffe werden deshalb in großem Umfang im Bauwesen, in der chemischen Industrie, der Nahrungs- und Genussmittelindustrie, im Fahrzeugbau, im Schiffbau und auf anderen Gebieten verwendet. Überzeugender Beweis für die Witterungsbeständigkeit von Aluminiumwerkstoffen sind Freileitungen und Dachdeckungen aus Reinaluminium oder Al Mn, die auch nach Jahrzehnten unter Witterungseinfluss noch völlig intakt sind. Bei Beanspruchung durch Seewasser und Seeluft oder leicht alkalischen Medien haben sich dagegen Al Mg- und Al Mg Mn-Werkstoffe hervorragend bewährt. Durch zusätzlichen Oberflächenschutz kann die Beständigkeit weiter verbessert werden.

GUTE UMFORMBARKEIT

Die vorzügliche Umformbarkeit ermöglicht die Herstellung von Profilen und Rohren mit nahezu beliebigen komplizierten Querschnittsformen durch Strangpressen. Aber auch mit fast allen anderen üblichen Verfahren des Kalt- und Warmumformens lassen sich Halbzeug und Formteile aus Aluminiumwerkstoffen herstellen.

GUTE SPANBARKEIT

Aluminiumwerkstoffe sind gut spanbar, besonders die speziellen Automatenwerkstoffe. Wegen der möglichen hohen Schnittgeschwindigkeiten ergeben sich durchweg kurze Bearbeitungszeiten.

GUTE EIGNUNG FÜR VERBINDUNGSARBEITEN

Alle üblichen Verfahren zum Stoffverbinden sind bei Aluminiumwerkstoffen anwendbar. Schmelzschweißen erfolgt meist mit Schutzgasschweißverfahren. Kleb- und Klemmverbindungen haben eine große Bedeutung.

VIELSEITIGE OBERFLÄCHENBEHANDELBARKEIT

Aluminiumwerkstoffe erlauben die Anwendung einer Vielzahl allgemeiner oder werkstoffspezifischer Verfahren zum Erzielen dekorativer Wirkungen, erhöhter Beständigkeit, verbesserter Oberflächenhärte, Abriebfestigkeit usw.

GUTE OPTISCHE EIGENSCHAFTEN

Hohes Reflexionsvermögen für Licht- und Wärmestrahlung und entsprechend geringe Absorption kennzeichnen metallblanke Aluminiumoberflächen. Durch geeignete Oberflächenbehandlung können Reflexion und Absorption in weiten Grenzen verändert werden.

MAGNETISCHE NEUTRALITÄT

Alle Aluminiumwerkstoffe sind frei von Ferromagnetismus.

FUNKENFREIHEIT, UNBRENNBARKEIT

Aluminiumwerkstoffe ergeben normalerweise keine Schlagfunken und sind unbrennbar, auch ihre Späne brennen nicht. Lediglich feinste Aluminiumteilchen können, wie andere Stäbe auch, unter bestimmten Voraussetzungen spontan oxidieren und damit explodieren.

HOHE ELEKTRISCHE LEITFÄHIGKEIT

Alle Aluminiumwerkstoffe weisen eine vergleichsweise hohe elektrische Leitfähigkeit auf; diese liegt am höchsten bei Reinst- und Reinaluminium mit etwa 38 bis 34 m/W mm². Für elektrische Leiter werden Reinaluminium und Al Mg Si-Werkstoffe in großem Umfang verwendet.

HOHE WÄRMELEITFÄHIGKEIT

Die Wärmeleitfähigkeit genormter Aluminiumwerkstoffe liegt im Bereich von 80 bis 230 W/mx K. Die gute Wärmeleitfähigkeit wird z. B. bei Kolben, Zylindern und Zylinderköpfen für Verbrennungsmotoren und Verdichter sowie bei Wärmeaustauschern aller Art für viele Anwendungsgebiete vorteilhaft ausgenutzt.

GÜNSTIGES VERHALTEN NACH RADIOAKTIVER BESTRAHLUNG

Die Halbwertszeit von Aluminium nach radioaktiver Bestrahlung liegt besonders niedrig.

GESUNDHEITLICHE UNBEDENKLICHKEIT

Das Element Aluminium und alle genormten Aluminiumwerkstoffe sind ungiftig. Aluminiumprodukte sind leicht zu reinigen, sterilisierbar und erfüllen alle hygienischen und antitoxischen Anforderungen.

GEMÄSS EN 515
ZUSTAND

F	Herstellungszustand (keine Grenzwerte für mechanische Eigenschaften festgelegt).
O	Weichgeglüht – Mit dem Zustand O können Erzeugnisse bezeichnet werden, bei denen die für den weichgeglühten Zustand geforderten Eigenschaften durch Warmumformungsverfahren erzielt werden.
O1	Annähernd bei Lösungsglüh-temperatur und -zeit, thermisch behandelt und langsam auf Raumtemperatur abgekühlt (früher als T41 bezeichnet).
O2	Thermomechanisch auf besseres Umformvermögen behandelt, wie sie z. B. für superplastisches Umformen (SPF) gefordert ist.
O3	Homogenisiert.
H12	Kaltverfestigt – 1/4 hart.
H14	Kaltverfestigt – 1/2 hart.
H16	Kaltverfestigt – 3/4 hart.
H18	Kaltverfestigt – 4/4 hart.
H19	Kaltverfestigt – extrahart.
Hxx4	Gilt für dessinierter oder geprägte Bleche oder Bänder, die aus dem entsprechenden Hxx Zustand hergestellt sind.
Hxx5	Kaltverfestigt – Gilt für geschweißte Rohre.
H111	Geglüht und durch anschließende Arbeitsgänge, z. B. Recken oder Richten, geringfügig kaltverfestigt (weniger als H11).
H112	Durch Warmumformung oder eine begrenzte Kaltumformung geringfügig kaltverfestigt (mit festgelegten Grenzwerten der mechanischen Eigenschaften).
H116	Gilt für Aluminium-Magnesium-Legierungen, die zuletzt geringfügig kaltverfestigt wurden, mit einem Magnesiumanteil $\geq 4\%$, für die die Grenzwerte der mechanischen Eigenschaften und die Beständigkeit gegen Schichtkorrosion festgelegt sind.
H22	Kaltverfestigt und rückgeglüht – 1/4 hart.
H24	Kaltverfestigt und rückgeglüht – 1/2 hart.
H26	Kaltverfestigt und rückgeglüht – 3/4 hart.
H28	Kaltverfestigt und rückgeglüht – 4/4 hart (voll durchgehärtet).
H32	Kaltverfestigt und stabilisiert – 1/4 hart.
H34	Kaltverfestigt und stabilisiert – 1/2 hart.
H36	Kaltverfestigt und stabilisiert – 3/4 hart.
H38	Kaltverfestigt und stabilisiert – 4/4 hart (voll durchgehärtet).
H42	Kaltverfestigt und einbrennlackiert (coil coated) – 1/4 hart.
H44	Kaltverfestigt und einbrennlackiert (coil coated) – 1/2 hart.
H46	Kaltverfestigt und einbrennlackiert (coil coated) – 3/4 hart.
H48	Kaltverfestigt und einbrennlackiert (coil coated) – 4/4 hart (voll durchgehärtet).

GEMÄSS EN 515
ZUSTAND

T1	Abgeschreckt aus der Warmumformungstemperatur und kaltausgelagert.
T2	Abgeschreckt aus der Warmumformungstemperatur, kaltumgeformt und kaltausgelagert.
T3	Lösungsgeglüht, kaltumgeformt und kaltausgelagert.
T31	Lösungsgeglüht, etwa 1 % kaltumgeformt und kaltausgelagert.
T351	Lösungsgeglüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: Bleche 0,5 % bis 3 %, Platten 1,5 % bis 3 %, gewalzte oder kalt nachverformte Stangen 1 % bis 3 %, Freiformschmiedestücke oder geschmiedete und gewalzte Ringe 1 % bis 5 %) und kaltausgelagert. Die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet.
T3510	Lösungsgeglüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: stranggepresste Stangen, Profile und Rohre 1 % bis 3 %, gezogene Rohre 0,5 % bis 3 %) und kaltausgelagert. Die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet.
T3511	Wie T3510, jedoch geringfügiges anschließendes Nachrichten zur Einhaltung der festgelegten Grenzmaße zulässig.
T352	Lösungsgeglüht, durch 1 % bis 5 % bleibende Stauchung entspannt und kaltausgelagert.
T354	Lösungsgeglüht, durch Kaltnachrichten im Fertiggesenk entspannt und kaltausgelagert.
T36	Lösungsgeglüht, etwa 6 % kaltumgeformt und kaltausgelagert.
T37	Lösungsgeglüht, etwa 7 % kaltumgeformt und kaltausgelagert.
T39	Lösungsgeglüht und um einen bestimmten Grad kaltumgeformt zur Erzielung der festgelegten mechanischen Eigenschaften. Das Kaltumformen kann vor oder nach dem Kaltauslagern erfolgen.
T4	Lösungsgeglüht und kaltausgelagert.
T42	Lösungsgeglüht und kaltausgelagert. Gilt für Versuchswerkstoffe, die aus dem weichgeglühten oder F-Zustand wärmebehandelt werden, oder für Erzeugnisse, die aus beliebigem Zustand beim Verbraucher wärmebehandelt werden.
T451	Lösungsgeglüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: Bleche 0,5 % bis 3 %, Platten 1,5 % bis 3 %, gewalzte oder kalt nachverformte Stangen 1 % bis 3 %, Freiformschmiedestücke oder geschmiedete und gewalzte Ringe 1 % bis 5 %) und kaltausgelagert. Die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet.
T4510	Lösungsgeglüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: stranggepresste Stangen, Profile und Rohre 1 % bis 3 %, gezogene Rohre 0,5 % bis 3 %) und kaltausgelagert. Die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet.
T4511	Wie T4510, jedoch geringfügiges anschließendes Nachrichten zur Einhaltung der festgelegten Grenzabmaße zulässig.
T452	Lösungsgeglüht, durch 1 % bis 5 % bleibende Stauchung entspannt und kaltausgelagert.
T454	Lösungsgeglüht, durch Kaltnachrichten im Fertiggesenk entspannt und kaltausgelagert.
T5	Abgeschreckt aus der Warmformungstemperatur und warmausgelagert.
T51	Abgeschreckt aus der Warmformungstemperatur und zur Verbesserung der Formbarkeit nicht vollständig warmausgelagert.
T56	Abgeschreckt aus der Warmformungstemperatur und warmausgelagert – bessere mechanische Eigenschaften als T5 durch spezielle Verfahrenskontrolle (Legierungen der Reihe 6000).
T6	Lösungsgeglüht und warmausgelagert.
T61	Lösungsgeglüht und zur Verbesserung der Formbarkeit nicht vollständig warmausgelagert.
T6151	Lösungsgeglüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: Bleche 0,5 % bis 3 %, Platten 1,5 % bis 3 %) und dann zur Verbesserung der Formbarkeit nicht vollständig warmausgelagert. Die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet.
T62	Lösungsgeglüht und warmausgelagert. Gilt für Versuchswerkstoffe, die aus dem weichgeglühten oder F-Zustand wärmebehandelt werden, oder für Erzeugnisse, die aus beliebigem Zustand beim Verbraucher wärmebehandelt werden.
T64	Lösungsgeglüht und dann zur Verbesserung der Formbarkeit nicht vollständig warmausgelagert (zwischen T6 und T61).

GEMÄSS EN 515
ZUSTAND

- T651** Lösungsgelüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: Bleche 0,5 % bis 3 %, Platten 1,5 % bis 3 %, gewalzte oder kalt nachverformte Stangen 1 % bis 3 %, Freiformschmiedestücke oder geschmiedete und gewalzte Ringe 1 % bis 5 %) und warmausgelagert. Die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet.
- T6510** Lösungsgelüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: stranggepresste Stangen, Profile oder Rohre 1 % bis 3 %, gezogene Rohre 0,5 % bis 3 %) und warmausgelagert. Die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet.
- T6511** Wie T6510, jedoch geringfügiges anschließendes Nachrichten zur Einhaltung der festgelegten Grenzmaße zulässig.
- T652** Lösungsgelüht, durch 1 % bis 5 % bleibende Stauchung entspannt und warmausgelagert.
- T654** Lösungsgelüht, durch Kaltnachrichten im Fertiggesenk entspannt und warmausgelagert.
- T66** Lösungsgelüht und warmausgelagert – bessere mechanische Eigenschaften als T6 durch spezielle Kontrolle des Verfahrens (Legierungen der Reihe 6000).
- T7** Lösungsgelüht und überhärtet (warmausgelagert).
- T73** Lösungsgelüht und überhärtet (warmausgelagert) zur Erzielung einer optimalen Beständigkeit gegen Spannungsrisskorrosion.
- T732** Lösungsgelüht und überhärtet (warmausgelagert) zur Erzielung einer optimalen Beständigkeit gegen Spannungsrisskorrosion. Gilt für Versuchswerkstoffe, die aus dem weichgeglühten oder F-Zustand wärmebehandelt werden, oder für Erzeugnisse, die aus beliebigem Zustand beim Verbraucher wärmebehandelt werden.
- T7351** Lösungsgelüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: Bleche 0,5 % bis 3 %, Platten 1,5 % bis 3 %, gewalzte oder kalt nachverformte Stangen 1 % bis 3 %, Freiformschmiedestücke oder geschmiedete und gewalzte Ringe 1 % bis 5 %) und überhärtet (warmausgelagert) zur Erzielung einer optimalen Beständigkeit gegen Spannungsrisskorrosion. Die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet.
- T73510** Lösungsgelüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: stranggepresste Stangen, Profile und Rohre 1 % bis 3 %, gezogene Rohre 0,5 % bis 3 %) und überhärtet (warmausgelagert) zur Erzielung einer optimalen Beständigkeit gegen Spannungsrisskorrosion. Die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet.
- T73511** Wie T7310, jedoch geringfügiges anschließendes Nachrichten zur Einhaltung der festgelegten Grenzmaße zulässig.
- T7352** Lösungsgelüht, durch 1 % bis 5 % bleibende Stauchung entspannt und überhärtet (warmausgelagert) zur Erzielung einer optimalen Beständigkeit gegen Spannungsrisskorrosion.
- T7354** Lösungsgelüht, durch Kaltnachrichten im Fertiggesenk entspannt und überhärtet (warmausgelagert) zur Erzielung einer optimalen Beständigkeit gegen Spannungsrisskorrosion.
- T74** Lösungsgelüht und überhärtet (warmausgelagert) (zwischen T73 und T76)
- T7451** Lösungsgelüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: Bleche 0,5 % bis 3 %, Platten 1,5 % bis 3 %, gewalzte oder kalt nachverformte Stangen 1 % bis 3 %, Freiformschmiedestücke oder geschmiedete und gewalzte Ringe 1 % bis 5 %) und überhärtet (warmausgelagert) (zwischen T73 und T76). Die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet.
- T74510** Lösungsgelüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: stranggepresste Stangen, Profile und Rohre 1 % bis 3 %, gezogene Rohre 0,5 % bis 3 %) und überhärtet (warmausgelagert) (zwischen T73 und T76). Die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet.
- T74511** Wie T74510, jedoch geringfügiges anschließendes Nachrichten zur Einhaltung der festgelegten Grenzmaße zulässig.
- T7452** Lösungsgelüht, durch 1 % bis 5 % bleibende Stauchung entspannt und überhärtet (warmausgelagert) (zwischen T73 und T76).
- T7454** Lösungsgelüht, durch Kaltnachrichten im Fertiggesenk entspannt und überhärtet (warmausgelagert) (zwischen T73 und T76).
- T76** Lösungsgelüht und überhärtet (warmausgelagert) zur Erzielung einer guten Beständigkeit gegen Schichtkorrosion.
- T761** Lösungsgelüht und überhärtet (warmausgelagert) zur Erzielung einer guten Beständigkeit gegen Schichtkorrosion (gilt für Bleche und Bänder aus Werkstoff 7475).

GEMÄSS EN 515
ZUSTAND

- T762** Lösungsgelüht und überhärtet (warmausgelagert) zur Erzielung einer guten Beständigkeit gegen Schichtkorrosion. Gilt für Versuchswerkstoffe, die aus dem weichgeglühten oder F-Zustand wärmebehandelt werden, oder für Erzeugnisse, die aus beliebigem Zustand beim Verbraucher wärmebehandelt werden.
- T7651** Lösungsgelüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: 0,5 % bis 3 %, Platten 1,5 % bis 3 %, gewalzte oder kalt nachverformte Stangen 1 % bis 3 %, Freiformschmiedestücke oder geschmiedete und gewalzte Ringe 1 % bis 5 %) und überhärtet (warmausgelagert) zur Erzielung einer guten Beständigkeit gegen Schichtkorrosion. Die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet.
- T76510** Lösungsgelüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: stranggepresste Stangen, Profile und Rohre 1 % bis 3 %, gezogene Rohre 0,5 % bis 3 %) überhärtet (warmausgelagert) zur Erzielung einer guten Beständigkeit gegen Schichtkorrosion. Die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet.
- T76511** Wie T76510, jedoch geringfügiges anschließendes Nachrichten zur Einhaltung der festgelegten Grenzmaße zulässig.
- T7652** Lösungsgelüht, durch 1 % bis 5 % bleibende Stauchung entspannt und überhärtet (warmausgelagert) zur Erzielung einer guten Beständigkeit gegen Schichtkorrosion.
- T7654** Lösungsgelüht, durch Kaltnachrichten im Fertiggesenk entspannt und überhärtet (warmausgelagert) zur Erzielung einer guten Beständigkeit gegen Schichtkorrosion.
- T79** Lösungsgelüht und (sehr begrenzt) überhärtet (warmausgelagert).
- T79510** Lösungsgelüht durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: stranggepresste Stangen, Profile und Rohre 1 % bis 3 %, gezogene Rohre 0,5 % bis 3 %) und (sehr begrenzt) überhärtet (warmausgelagert). Die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet.
- T79511** Wie T79510, jedoch geringfügiges, ausschließendes Nachrichten zur Einhaltung der festgelegten Grenzabmaße zulässig.
- T8** Lösungsgelüht, kaltumgeformt und warmausgelagert.
- T81** Lösungsgelüht, etwa 1 % kaltumgeformt und warmausgelagert.
- T82** Beim Verbraucher lösungsgelüht, um mindestens 2 % kontrolliert gereckt und warmausgelagert (Legierung 8090).
- T832** Lösungsgelüht, um einen bestimmten Grad kontrolliert gereckt und warmausgelagert (gilt für gezogene Rohre aus Werkstoff 6063).
- T841** Lösungsgelüht, kalt umgeformt und nicht vollständig warmausgelagert (gilt für Bleche und Bänder aus den Legierungen 2091 und 8090).
- T84151** Lösungsgelüht, durch ein kontrolliertes Recken mit einem Reckgrad von 1,5 % bis 3 %, entspannt und nicht vollständig warmausgelagert (Platten aus den Legierungen 2091 und 8090).
- T851** Lösungsgelüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: Bleche 0,5 % bis 3 %, Platten 1,5 % bis 3 %, gewalzte oder kalt nachverformte Stangen 1 % bis 3 %, Freiformschmiedestücke oder geschmiedete und gewalzte Ringe 1 % bis 5 %) und warmausgelagert. Die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet.
- T8510** Lösungsgelüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: stranggepresste Stangen, Profile und Rohre 1 % bis 3 %, gezogene Rohre 0,5 % bis 3 %) und warmausgelagert. Die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet.
- T8511** Wie T8510, jedoch geringfügiges anschließendes Nachrichten zur Einhaltung der festgelegten Grenzmaße zulässig.
- T852** Lösungsgelüht, durch 1 % bis 5 % bleibende Stauchung entspannt und warmausgelagert.
- T854** Lösungsgelüht, durch Kaltnachrichten im Fertiggesenk entspannt und warmausgelagert.
- T86** Lösungsgelüht, etwa 6 % kaltumgeformt und warmausgelagert.
- T87** Lösungsgelüht, etwa 7 % kaltumgeformt und warmausgelagert.
- T89** Lösungsgelüht, um einen bestimmten Grad kaltumgeformt zur Erzielung der festgelegten mechanischen Eigenschaften und warmausgelagert.
- T9** Lösungsgelüht, warmausgelagert und kaltumgeformt.

ALUMINIUM UND ALUMINIUMLEGIERUNGEN
ZUSAMMENHANG EN-NORMEN ZU DIN-NORMEN

GRUNDNORMEN

EN-Norm	Titel EN-Norm	Zusammenhang DIN-Normen
EN 573-3	Aluminium und Aluminiumlegierungen – Chemische Zusammensetzung und Form von Halbzeug – Teil 3: Chemische Zusammensetzung	Ersatz für: DIN 1712-3 DIN 1725-1
EN 573-4	Aluminium und Aluminiumlegierungen – Chemische Zusammensetzung und Form von Halbzeug – Teil 4: Erzeugnisformen	Ersatz für: DIN 1712-3 DIN 1725-1

STRANGGEPRESSTE UND GEZOGENE ERZEUGNISSE

EN 754-1	Aluminium und Aluminiumlegierungen – Gezogene Stangen und Rohre – Teil 1: Technische Lieferbedingungen	Ersatz für: DIN 1746-2 DIN 1747-2
EN 754-2	Aluminium und Aluminiumlegierungen – Gezogene Stangen und Rohre – Teil 2: Mechanische Eigenschaften	Ersatz für: DIN 1746-1 DIN 1747-1
EN 754-3	Aluminium und Aluminiumlegierungen – Gezogene Stangen und Rohre – Teil 3: Rundstangen, Grenzabmaße und Formtoleranzen	Ersatz für: DIN 1798
EN 754-6	Aluminium und Aluminiumlegierungen – Gezogene Stangen und Rohre – Teil 6: Sechskantstangen, Grenzabmaße und Formtoleranzen	Ersatz für: DIN 1797
EN 755-1	Aluminium und Aluminiumlegierungen – Stranggepresste Stangen, Rohre und Profile – Teil 1: Technische Lieferbedingungen	Ersatz für: DIN 1746-2 DIN 1747-2 DIN 1748-2
EN 755-2	Aluminium und Aluminiumlegierungen – Stranggepresste Stangen, Rohre und Profile – Teil 2: Mechanische Eigenschaften	Ersatz für: DIN 1746-01 DIN 1747-01 DIN 1748-01
EN 755-3	Aluminium und Aluminiumlegierungen – Stranggepresste Stangen, Rohre und Profile – Teil 3: Rundstangen, Grenzabmaße und Formtoleranzen	Ersatz für: DIN 1799
EN 755-4	Aluminium und Aluminiumlegierungen – Stranggepresste Stangen, Rohre und Profile – Teil 4: Vierkantstangen, Grenzabmaße und Formtoleranzen	Ersatz für: DIN 59 700
EN 755-5	Aluminium und Aluminiumlegierungen – Stranggepresste Stangen, Rohre und Profile – Teil 5: Rechteckstangen, Grenzabmaße und Formtoleranzen	Ersatz für: DIN 1770
EN 755-7	Aluminium und Aluminiumlegierungen – Stranggepresste Stangen, Rohre und Profile – Teil 7: Nahtlose Rohre, Grenzabmaße und Formtoleranzen	Ersatz für: DIN 9107
EN 755-9	Aluminium und Aluminiumlegierungen – Stranggepresste Stangen, Rohre und Profile – Teil 9: Profile, Grenzabmaße und Formtoleranzen	Ersatz für: DIN 1748-4
EN 485-1	Aluminium und Aluminiumlegierungen – Bänder, Bleche und Platten – Teil 1: Technische Lieferbedingungen	Ersatz für: DIN 1745-2
EN 485-2	Aluminium und Aluminiumlegierungen – Bänder, Bleche und Platten – Teil 2: Mechanische Eigenschaften	Ersatz für: DIN 1745-1 DIN 1788
EN 485-3	Aluminium und Aluminiumlegierungen – Bänder, Bleche und Platten – Teil 3: Grenzabmaße und Formtoleranzen für warmgewalzte Erzeugnisse	Ersatz für: DIN 59 600

EN 485-4	Aluminium und Aluminiumlegierungen – Bänder, Bleche und Platten – Teil 4: Grenzabmaße und Formtoleranzen für kaltgewalzte Erzeugnisse	Ersatz für: DIN 1783 DIN 1784
EN 1386	Aluminium und Aluminiumlegierungen – Bleche mit eingewalzten Mustern – Spezifikationen	Ersatz für: DIN 59 605

WERKSTOFFZUSAMMENSETZUNG

Aluminium und Aluminiumlegierungen		EN-Norm 573-3/-4	
Halbzeug	Festigkeitseigenschaften	Technische Lieferbedingungen	Maße
Walzerzeugnisse			
Bleche	EN 485-2	EN 485-1	EN 485-4
Bänder über 0,35 mm	EN 485-2	EN 485-1	EN 485-4
Bleche mit eingewalztem Muster, z. B. Warzenbleche	EN 485-2	EN 1386	EN 1386
Platten	EN 485-2	EN 485-1	EN 485-3/-4

STRANGGEPRESST- UND ZIEHPRODUKTE

Rechteckstangen			
gepresst	EN 755-2	EN 755-1	EN 755-5
Winkelprofile			
U-Profile	EN 755-2	EN 755-1	EN 755-9
T-Profile	EN 755-2	EN 755-1	EN 755-9
Z-Profile	EN 755-2	EN 755-1	EN 755-9
Rohre			
gepresst	EN 755-2	EN 755-1	EN 755-9
Rundstangen			
gepresst	EN 755-2	EN 755-1	EN 755-3
gezogen	EN 754-2	EN 754-1	EN 754-3
Vierkantstangen			
gepresst	EN 755-2	EN 755-1	EN 755-4
gezogen	EN 754-2	EN 754-1	EN 754-4
Sechskantstangen			
gepresst	EN 755-2	EN 755-1	EN 755-6
gezogen	EN 754-2	EN 754-1	EN 754-6

Maßgebend für das Anwenden einer Norm ist deren Fassung mit dem neuesten Ausgabedatum, die bei der Beuth Verlag GmbH, Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin, erhältlich ist.



MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN GEMÄSS DIN EN 485-2

Bezeichnung	Zustand	Nenndicke mm		R _m MPa		R _{p0,2} MPa	Bruchdehnung % min.		Empfohlener Biegeradius ¹⁾		Härte HBS ¹⁾
		über	bis	min.	max.		min.	A ₅₀ mm	A	180°	
EN AW-1050A (Al99,5)	O/H111	0,2	0,5	65	95	20	20				20
		0,5	1,5	65	95	20	22				20
		1,5	3,0	65	95	20	26				20
	H24	3,0	6,0	65	95	20	29		0,5 t	0,5 t	20
		0,2	0,5	105	145	75	3		1,0 t		33
		0,5	1,5	105	145	75	4		1,0 t	0,5 t	33
		1,5	3,0	105	145	75	5		1,0 t	1,0 t	33
3,0	6,0	105	145	75	8		1,5 t	1,5 t	33		
EN AW-2017A (AlCuMg1)	T451	0,4	1,5	390		245	14		3,0 t	3,0 t	110
		1,5	6,0	390		245	15		5,0 t	5,0 t	110
		6,0	12,5	390		260	13			8,0 t	111
		12,5	40,0	390		250	12				110
		40,0	60,0	385		240	12				108
		60,0	80,0	370		240	7				
		80,0	120,0	360		240	6				105
120,0	150,0	350		240	4				101		
EN AW-5005 (AlMg1)	H14	0,2	0,5	145	185	120	2		2,0 t	0,5 t	48
		0,5	1,5	145	185	120	2		2,0 t	1,0 t	48
		1,5	3,0	145	185	120	3		2,5 t	1,0 t	48
		3,0	6,0	145	185	120	4		-	2,0 t	48
		6,0	12,5	145	185	120	5		-	2,5 t	48
	H24/H34	0,5	1,5	145	185	110	4		1,5 t	1,0 t	47
		1,5	3,0	145	185	110	5		2,0 t	1,0 t	47
EN AW-5049 (AlMg2Mn0,8)	H22/H32	0,5	1,5	220	270	130	8		1,5 t	1,0 t	63
		1,5	3,0	220	270	130	10		2,0 t	1,5 t	63
EN AW-5083 (AlMg4,5Mn)	O/H111	1,5	3,0	275	350	125	13		1,5 t	1,0 t	75
		3,0	6,3	275	350	125	15			1,5 t	75
		6,3	12,5	270	345	115	16			2,5 t	75
		12,5	50,0	270	345	115		15			75
		50,0	80,0	270	345	115		14			73
		80,0	120,0	260		110		12			70
		120,0	200,0	255		105		12			69
EN AW-5754 (AlMg3)	O/H111	0,5	1,5	190	240	80	14		0,5 t	0,5 t	52
		1,5	3,0	190	240	80	16		1,0 t	1,0 t	52
		3,0	6,0	190	240	80	18		1,0 t	1,0 t	52
		6,0	12,5	190	240	80	18			2,0 t	52
		12,5	100,0	190	240	80		17			52
	H22/H32	0,2	0,5	220	270	130	7		1,5 t	0,5 t	63
		0,5	1,5	220	270	130	8		1,5 t	1,0 t	63
		1,5	3,0	220	270	130	10		2,0 t	1,5 t	63
		3,0	6,0	220	270	130	11			1,5 t	63

¹⁾ Nur zur Information, nicht als zugesicherte Eigenschaft vereinbart.

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN GEMÄSS EN 485-2

Bezeichnung	Zustand	Nenndicke mm		R _m MPa		R _{p0,2} MPa	Bruchdehnung % min.		Empfohlener Biegeradius ¹⁾		Härte HBS ¹⁾	
		über	bis	min.	max.		min.	A ₅₀ mm	A	180°		90°
EN AW-6082 (AlMgSi1)	T651	0,4	1,5	310		260	6				2,5 t	94
		1,5	3,0	310		260	7				3,5 t	94
		3,0	6,0	310		260	10				4,5 t	94
		6,0	12,5	300		255	9				6,0 t	91
		12,5	60,0	295		240		8				89
		60,0	100,0	295		240		7				89
		100,0	150,0	275		240		6				84
EN AW-7022 (AlZnMgCu0,5)	T6/ T651	≥3,0	12,5	450		370	8					133
		12,5	25,0	450		370		8				133
		25,0	50,0	450		370		7				133
		50,0	100,0	430		350		5				127
		100,0	200,0	410		330		3				121
EN AW-7075 (AlZnMgCu1,5)	T651	3,0	6,0	545		475	8				8,0 t	163
		6,0	12,5	540		460	8				12,0 t	160
		12,5	25,0	540		470		6				161
		25,5	50,0	530		460		5				158
		50,0	60,0	525		440		4				155
		60,0	80,0	495		420		4				147
		80,0	90,0	490		390		4				144
		90,0	100,0	460		360		3				135
		100,0	120,0	410		300		2				119
		120,0	150,0	360		260		2				104

¹⁾ Nur zur Information, nicht als zugesicherte Eigenschaft vereinbart.



ALUMINIUM-KNETLEGIERUNGEN NACH DIN EN 573-3 (NICHT AUSHÄRTBAR)

Bezeichnung nach DIN EN 573-3		Bezeichnung nach DIN		Eigenschaften und Verwendung
Numerisch	Chemische Symbole	Kurzzeichen	Werkstoffnummer	
EN AW-1050A	Al99,5	Al99,5	3.0255	Sehr gut verformbar und schweißbar, gute elektrische Leitfähigkeit, korrosionsbeständig, Apparate und Behälterbau, Verpackungs- und Nahrungsmittelindustrie
EN AW-3003	AlMn1Cu	AlMnCu	3.0517	Dachdeckung, Wandverkleidung, (Profilbleche), Wärmeaustauscher aller Art, höhere Festigkeit als Reinaluminium, sehr gut verformbar
EN AW-3005	AlMn1Mg0,5	AlMn1Mg0,5	3.0525	Bleche für Dachdeckung und Wandverkleidung, vorwiegend als einbrennlackierte Profiltafeln, Abdeckungen für Wärmedämmungen an Behältern, und Rohrleitungen
EN AW-3103	AlMn1	AlMn1	3.0515	Dachdeckung, Wandverkleidungen, auch in Form, blanker oder einbrennlackierter Profiltafeln, Abdeckungen für Wärmedämmungen, Haushaltswaren (Kochgeschirr, Backbleche, Grillpfannen)
EN AW-3105	AlMn0,5Mg0,5	AlMn0,5Mg0,5	3.0505	Im Bau als Regenrinne, Blechverarbeitung, Flaschenverschlüsse, Trägermaterial für lackierte Bleche
EN AW-5005A	AlMg1 (C)	AlMg1	3.3315	Mittlere Festigkeit, hohe Korrosionsbeständigkeit, Anwendung im Bauwesen für Beschichtung und Anodisation
EN AW-5019	AlMg5	AlMg5	3.3555	Für konstruktive Anwendungen im Schiffbau, Behälter, Rohrleitungen, Tragwerke, Fahrzeugbau; Rohre und Stangen für Automatenrehteile für einmechanik und Optik, sehr gute Korrosionsbeständigkeit
EN AW-5049	AlMg2Mn0,8	AlMg2Mn0,8	3.3527	Anwendung für Tragkonstruktionen, Bleche und Rohre im Maschinen- und Fahrzeugbau, sehr gute Korrosionsbeständigkeit
EN AW-5052	AlMg2,5	AlMg2,5	3.3523	Verpackung, Dosen und Aufreißdeckel, sonstige allgemeine Eigenschaften wie AlMg3, (Hinweis: In den USA anstelle von AlMg3)
EN AW-5083	AlMg4,5Mn0,7	AlMg4,5Mn	3.3547	Druckbehälter, Druckgasbehälter, Tragwerke, auch ohne Oberflächenschutz, Schiff- und Fahrzeugbau, gute Festigkeit, hohe chemische Beständigkeit
EN AW-5086	AlMg4	AlMg4Mn	3.3545	Apparate- und Behälterbau, Rohrleitungen für Lebensmittel und Getränke, Schweisskonstruktionen, Rolläden und Rolltore
EN AW-5754	AlMg3	AlMg3	3.3535	Bleche und Rohre für allgemeine Anwendungen im Maschinen- und Fahrzeugbau, Druckbehälterbau, Apparate und Behälter für Getränke und Lebensmittel, überwiegend als Walzprodukt im Einsatz

	RoHS-Konform	gut schweißbar	Beständigkeit gegenüber		Biegen	Dekoratives Eloxal
			Meerwasser	Witterung		
EN AW-1050A	Ja	Ja	3	2	1	2
EN AW-3003	Ja	Ja	2	1	1	4
EN AW-3005	Ja	–	1	1	2	4
EN AW-3103	Ja	Ja	2	1	1	4
EN AW-3105	Ja	–	1	1	2	_1)
EN AW-5005A	Ja	Ja	2	1	2	2
EN AW-5019	Ja	Ja	1	1	2	4
EN AW-5049	Ja	Ja	1	1	2	4
EN AW-5052	Ja	Ja	1–2	2	1	2
EN AW-5083	Ja	Ja	1	2	2	4
EN AW-5086	–	Ja	–	–	2	3
EN AW-5754	Ja	Ja	1–2	1	2	2

- 1 = sehr gut
- 2 = gut
- 3 = annehmbar
- 4 = unzureichend
- 5 = nicht empfehlenswert
- 6 = ungeeignet
- = keine Information



ALUMINIUM-KNETLEGIERUNGEN NACH DIN EN 573-3 (AUSHÄRTBAR)

Bezeichnung nach DIN EN 573-3		Bezeichnung nach DIN		Eigenschaften und Verwendung
Numerisch	Chemische Symbole	Kurzzeichen	Werkstoffnummer	
EN AW-2007	AlCu4PbMgMn	AlCuMgPb	3.1645	Spanend bearbeitete Teile für Maschinenbau, Automatenlegierung, hohe Schnittgeschwindigkeiten, kurze Späne, lange Lebensdauer der Werkzeuge, höherfeste Legierung, weist geringe chemische Beständigkeit und Leitfähigkeit auf
EN AW-2011	AlCu6BiPb	AlCuBiPb	3.1655	Spanend bearbeitete Teile für Maschinenbau, mittlere Festigkeit mit spanbrechenden Zusätzen, weist eine mittlere chemische Beständigkeit und gute Leitfähigkeitseigenschaften auf
EN AW-2014	AlCu4SiMn	AlCuSiMn	3.1255	Hochfeste Konstruktionselemente, Luftfahrtindustrie, Wehrtechnik, Fahrzeuge und Brücken, hohe mechanische Festigkeit (höher als 2011 und 2017)
EN AW-2017A	AlCu4MgSi(A)	AlCuMg1	3.1325	Hochfeste Konstruktionsteile für Luftfahrtindustrie, Maschinenbau, Wehrtechnik, sehr gute Bearbeitbarkeit, hohe Ermüdungsfestigkeit, Bleche, Platten und Stangen
EN AW-2024	AlCu4Mg1	AlCuMg2	3.1355	Teile für Luft- und Raumfahrt (Coil- und Blech), Dicke Bleche für Maschinengestelle, gute Bearbeitbarkeit, hochfeste Legierung
EN AW-6005A	AlSiMg(A)	AlMgSi0,7	3.3210	Profile für Schienenfahrzeugbau, Konstruktionen im Bauwesen, Hochspannungsmasten, Plattformen, Rohrleitungen, Profile für verschiedene Anwendungen bei Festigkeitsanforderungen größer 6060 und 6063, sehr gut schweißbar
EN AW-6012	AlMgSiPb	AlMgSiPb	3.0615	Spanend bearbeitete Teile für Maschinenbau, mittlere Festigkeit, gute Warmumformbarkeit, Rohre und Stangen
EN AW-6060	AlMgSi	AlMgSi0,5	3.3206	Bauwesen, Fenster- und Türprofile, auch mit eingeeengten Toleranzen, dünnwandige Profile, mit großen Querschnitten anstelle von Abkantprofilen, Maschinenbau, Elektrotechnik, Verkehr und Transport, Surf- und Segelmasten
EN AW-6061	AlMg1SiCu	AlMg1SiCu	3.3211	Wird in der Luftfahrt und in den USA anstelle von EN AW-6082 verwendet, für Konstruktionen im Luftfahrzeugbau
EN AW-6063	AlMg0,7Si	-	-	Architektur, Fensterprofile, Türprofile, Aufbauten für LKW, Möbelindustrie, Büroausstattungen, sehr guter Korrosionswiderstand, sehr gute Schweißbarkeit, gute Kaltumformbarkeit
EN AW-6082	AlSi1MgMn	AlMgSi1	3.2315	Profile für Fahrzeugbau und Maschinenbau, Bleche für Blechformteile höherer Festigkeit, weist die höchste Festigkeit, Zähigkeit und Korrosionsbeständigkeit dieses Legierungstyps auf, lässt sich aber schwer pressen, nicht geeignet für komplexe Profile
EN AW-7020	AlZn4,5Mg1	AlZn4,5Mg1	3.4335	Profile und Rohre für geschweißte Tragwerke, Profile für Tragkonstruktionen bei Schienenfahrzeugen, wehrtechnische Anwendungen, Brücken, aushärtbare, schweißbare Legierung mit hoher Festigkeit
EN AW-7022	AlZn5Mg3Cu	AlZnMgCu0,5	3.4345	Hochfeste Strukturkomponenten in der Luftfahrt und Wehrtechnik, Vorwalzmaterial für Maschinen-teile und Werkzeuge, Kerne für Skier, Tennisschläger, Schrauben und Bolzen, aushärtbare Legierung mit sehr hoher Festigkeit Bänder, Bleche, Platten, Rohre und Stangen
EN AW-7075	AlZn5,5MgCu	AlZnMgCu1,5	3.4365	Hochfeste Strukturkomponenten in der Luftfahrt und Wehrtechnik, Vorwalzmaterial für Maschinen-teile und Werkzeuge, Kerne für Skier, Tennisschläger, Schrauben und Bolzen, aushärtbare Legierung mit sehr hoher Festigkeit Bänder, Bleche, Platten, Rohre und Stangen

	RoHS-Konform	gut schweißbar	Beständigkeit gegenüber		Biegen	Dekoratives Eloxal
			Meerwasser	Witterung		
EN AW-2007	Nein	Nein	5	5	4	-
EN AW-2011	Ja	Nein	5	4	-	6
EN AW-2014		Nein	4	3	2	6
EN AW-2017A	Ja	Nein	5	4	2	6
EN AW-2024	Ja	Nein	5	5	4	6
EN AW-6005A	Ja	Ja	2	1	3	2
EN AW-6012	Nein	Nein	3	2	3	-
EN AW-6060	Ja	Ja	2	1	3	1
EN AW-6061	Ja	Ja	2-3	2	3	3
EN AW-6063	Ja	Ja	2-3	2	-	-
EN AW-6082	Ja	Ja	2	1	3	3
EN AW-7020	Ja	Ja	4	3	2	3
EN AW-7022	Ja	Nein	5	4	5	6
EN AW-7075	Ja	Nein	4-5	4-5	4	6

1 = sehr gut
 2 = gut
 3 = annehmbar
 4 = unzureichend
 5 = nicht empfehlenswert
 6 = ungeeignet

Klößner & Co Deutschland

Zentrale

Am Silberpalais 1
D-47057 Duisburg

Telefon +49 (0) 203 307-0

Telefax +49 (0) 203 307-5245

E-Mail kontakt@kloeckner.com

www.kloecknerdeutschland.de

Ihr Ansprechpartner:



Technische Änderungen und Irrtum vorbehalten.
Gestaltung: www.optimat.de

