

# Aluminium-Zustandstabelle zur EN 515

## Aluminium-Zustandstabelle zur EN 515 - Bezeichnungen der Werkstoffzustände

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 Warmformungsverfahren erzielt werden
H12	Kaltverfestigt; 1/4 hart
H14	Kaltverfestigt; 1/2 hart
H16	Kaltverfestigt; 3/4 hart
H18	Kaltverfestigt; 4/4 hart, voll durchgehärtet
H111	Geglüht und durch anschliessende Arbeitsgänge, z.B. Recken oder Richten, geringfügig kaltverfestigt (weniger als H11)
H22	Kaltverfestigt und rückgeglüht; 1/4 hart
H24	Kaltverfestigt und rückgeglüht; 1/2 hart, durch Kaltverfestigen
H26	Kaltverfestigt und rückgeglüht; 3/4 hart, voll durchgehärtet
W	Lösungsgeglüht (instabiler Zustand). Die Zeitspanne des Kaltauslagerns kann auch festgelegt werden.
T1	Abgeschreckt aus der Warmumformwärme und kaltausgelagert
T3	Lösungsgeglüht, kaltumgeformt und kalt 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% 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	Lösungsgeglüht, 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.
T6511	Wie T6510, jedoch geringfügiges anschliessendes Nachrichten zur Einhaltung der festgelegten Grenzabmasse zulässig
T66	Lösungsgeglüht und warmausgelagert, bessere mech. Eigenschaften als T6 durch spezielle Kontrolle des Verfahrens
T7	Lösungsgeglüht und überhärtet (warmausgelagert)
T73	Lösungsgeglüht und überhärtet (warmausgelagert) zur Erzielung einer optimalen Beständigkeit gegen Spannungsrisskorrosion
T73510	Lösungsgeglüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: stranggepresste Stangen, Profile und Rohre 1% bis 3% gezogene Rohre 0,5% bis 3%) und überhärtet (warmausgelagert). Die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet.
T73511	Wie T73510, jedoch geringfügiges anschliessendes Nachrichten zur Einhaltung der festgelegten Grenzabmasse zulässig
T8	Lösungsgeglüht, kaltumgeformt und warmausgelagert
T9	Lösungsgeglüht, warmausgelagert und kaltumgeformt

[info, al](#)

From:  
<https://test-it.gdl-solutions.de/> -

Permanent link:  
[https://test-it.gdl-solutions.de/doku.php/infos:fachbereiche:fertigung:schweissen:werkstoffe:aluminium:aluminium-zustandstabelle\\_zur\\_en\\_515](https://test-it.gdl-solutions.de/doku.php/infos:fachbereiche:fertigung:schweissen:werkstoffe:aluminium:aluminium-zustandstabelle_zur_en_515)

Last update: **2025/08/28 12:40**

