



ALUMINIO, ACERO INOXIDABLE  
CENTRO DE CORTE

C/Milanos, 13, nave 17  
Pgno.La Estación  
28320 Pinto (Madrid)

Tlfno: 916 921 584  
Fax: 916 922 691  
[icei@icei.es](mailto:icei@icei.es)

## ALEACION DE ALUMINIO 99,50% 1050

### COMPOSICION QUIMICA

%	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti	Otr	Al
min	0,25	0,4	0,05	0,05	0,05	0,07	0,05	0,03	
max									99,5

### PROPIEDADES MECANICAS

Temple	Espesor	Carga Rotura	Limite elastico	Alargamiento
H0 - H111	0,5 - 1,5	65 - 95	20	22
	1,5 - 3,0	65 - 95	20	26
H24	0,2 - 0,5	105 - 145	75	3
	0,5 - 1,5	105 - 145	75	4
	1,5 - 3,0	105 - 145	75	5
	3,0 - 6,0	105 - 145	75	8
H18	6,0 - 12,0	105 - 145	75	8
	0,2 - 0,5	Min. 140	Min. 120	1
	0,5 - 1,5	Min. 140	Min. 120	2
	1,5 - 3,0	Min. 140	Min. 120	2

### PROPIEDADES FISICAS

* Peso específico kg/dm <sup>3</sup>	:	2,7
* Intervalo de fusión °C	:	646 - 657
* Coeficiente de dilatación lineal (0 a 100 °C) - °C <sup>-1</sup> x 10 <sup>6</sup>	:	23,6
* Módulo de elasticidad * Mpa	:	69.000
* Coeficiente de Poisson	:	0,33
* Conductividad térmica (0 a 100 °C) - W / m °C	:	(H18) 231
* Resistividad eléctrica a 20°C - uΩ cm.	:	(H18) 2,8
* Calor específico (0 a 100 °C) - J/kg °C	:	945
* Potencial de disolución V	:	-0,84

$$1 \text{ Mpa} = 1 \text{ N/mm}^2$$

\* Media de los módulos de tracción y compresión.

PARA MAS INFORMACION VISITE NUESTRA WEB:

[www.icei.es](http://www.icei.es)



ALUMINIO, ACERO INOXIDABLE  
CENTRO DE CORTE

C/Milanos, 13, nave 17  
Pgno.La Estación  
28320 Pinto (Madrid)

Tlfno: 916 921 584  
Fax: 916 922 691  
[icei@icei.es](mailto:icei@icei.es)

## APTITUDES TECNOLOGICAS

### \* SOLDADURA

A la llama	:	MB
Al arco (TIG-MIG)	:	MB
Resistencia	:	MB
Braseado	:	MB

### \* EMBUTICION PROFUNDA

Recocido	:	MB
1/2 duro	:	B
Duro	:	M

### \* REPUJADO

Estado 0	:	MB
----------	---	----

### \* MAQUINABILIDAD H18

Fragmentacion de viruta	:	R
Brillo de superficie	:	MB

### \* COMPORTAMIENTO NATURAL

Agentes atmosféricos	:	MB
Medio marino	:	B

## CARACTERISTICAS GENERALES Y USOS TIPICOS

Pertenece al grupo de aleaciones que no recibe tratamiento térmico y solamente pueden ser trabajados en frio para aumentar su resistencia.

Las aleaciones de la serie 1000 son de aluminio técnicamente puro, siendo sus principales impurezas el hierro (Fe) y el silicio (Si) como elemento aleante. Se les aporta un porcentaje de cobre (Cu) para aumentar su resistencia. Buena aleación para el lacado.

No se garantiza la calidad superficial en el proceso de anodizado por la posible aparición de vetas y manchas.

Es una muy buena aleación para soldar, presentando una excelente resistencia a los agentes atmosféricos, una conductividad térmica y eléctrica elevada y una buena aptitud a la deformación (dependiendo del estado).