

Aptitudes Technologiques et d'Usages

Alliage	Etat	Comportement à l'atmosphère (1)		Aptitude à l'anodisation			Aptitude au soudage				Usinage		Aptitude à l'emboutissage		Aptitude au repoussage
		urbaine industrielle	marine	protection	dure	décoration (2)	TIG / MIG (3)	par résistance	brasage	par faisceau d'électron	fragmentation copeaux	brillance surface	par expansion	emboutissage profond	
1050	H14	A	B	A	A	B	B	B	A	A	D	A	B	A	B
1200	O	A	B	A	A	B	A	C	A	A	D	A	A	A	A
2017A	T4	C	D	C	B	D	D	B	D	B	B	B	D	C	D
2024	T4	C	D	C	B	D	D	B	D	B	B	B	D	D	D
2030	T3	D	D	C	B	D	D	--	D	--	A	B	--	--	--
2618A	T6	C	D	C	B	D	D	B	D	--	B	B	D	D	D
3003	O	A	B	A	B	C	A	C	A	A	D	A	A	A	A
3005	O	A	B	A	B	C	A	C	A	A	D	A	A	B	B
	H26	A	B	A	B	C	B	A	A	A	D	A	A	C	D
Isolalu®	H11	A	B	B	--	D	A	--	--	--	--	--	--	--	--
Isoxal®	H12	A	B	B	--	D	A	--	--	--	--	--	--	--	--
Poudral®	H22	A	B	B	--	D	A	--	--	--	--	--	--	--	--
5005	H24	A	B	A	A	B	A	A	C	A	D	A	C	A	C
5083	H111	A*	A*	A	A	D	A	B	D	A	C	A	C	B	C
5086	H111	A*	A*	A	A	D	A	B	D	A	C	A	C	B	C
5754	H111	A	A	A	A	C	A	B	D	A	C	A	C	B	C
6005A	T6	B	B	A	A	B	B	--	B	B	C	A	--	--	--
6060	T6	B	B	A	A	B	B	--	A	B	C	A	--	--	--
6061	T6	B	B	A	A	C	B	B	C	B	C	A	D	D	--
6106	T6	B	B	A	A	B	B	--	B	B	C	A	--	--	--
6082	T6	B	B	A	A	C	B	B	D	B	C	--	C	C	C
7075	T6	C***	D***	B	A	C	D	B	D	B	B	B	D	D	--
7049A	T6	C***	D***	B	A	C	D	B	D	B	B	B	D	D	--

Code : **A** = Très bon
B = Bon
C = Assez bon
D = mauvais, à éviter / non recommandé.

* Pour des utilisations à des températures supérieures à 65°C en milieu agressif, consulter le service technique Almet.
*** Risque de corrosion sous contraintes dans ces états.

(1) Sans protection
(2) Type sulfurique, hors anodisation «OAB» et «AID» et produits spécifiques pour ce type d'anodisation.
(3) Avec métal d'apport approprié

Nota: Cette classification n'est pas absolue. Elle a uniquement pour objet d'orienter un premier choix, celui-ci doit être validé par l'utilisateur en fonction des contraintes de mise en œuvre et d'utilisation spécifiques à son application.