

# ALUMINIUM

## DÉSIGNATION DES ÉTATS MÉTALLURGIQUES

### Alliages à traitements thermiques de trempe

(séries 2000, 6000 et 7000)

AW 2017A - AW 6060 - AW 6005

Subdivisions des états T (traité thermiquement pour obtenir des états différents de F, O et H)	
T1	Trempé et mûri
T2	Trempé écroui et mûri
T3	Mis en solution écroui et mûri
T4	Mis en solution et mûri
T5	Trempé et revenu
T6	Mis en solution et revenu
T7	Mis en solution et sur-revenu
T8	Mis en solution écroui et revenu
T9	Mis en solution revenu et écroui

Le T est toujours suivi d'un ou plusieurs chiffres indiquant la séquence spécifique de traitement.

### Alliages sans traitement thermique de trempe

(séries 1000, 3000 et 5000)

AW 1050A - AW 1200 - AW 5005 - AW 5083 - AW 5086 - AW 5754

Degré final de dureté	État métallurgique de base						
	F	O	Subdivision des états écrouis H				
	Brut de fabrication	Recuit	Écroui seul	Écroui restauré	Écroui stabilisé	Laqué	Recuit plané
Faible							H111/H114
1/4 dur			H12	H22	H32	H42	
1/2 dur			H14	H24	H34	H44	
3/4 dur			H16	H26	H36	H46	
4/4 dur			H18	H28	H38	H48	
Extra-dur			H19				

Le premier chiffre après la lettre H indique le procédé utilisé.

Le deuxième chiffre après la lettre H indique le degré final d'écrouissage, donc de dureté.