

Označenie stavov hliníka a jeho zliatin

Pre ďalšie spracovanie hliníka a jeho zliatin je tiež dôležité, v akom stave tepelného spracovania je dodaný. Nižšie sú uvedené základné podmienky a ich označenie podľa EN 515.

F - priamo z výroby, bez špeciálnej kontroly tepelných podmienok spracovania

O - žíhaný, požadovaných vlastností je dosiahnuté po tvárnení (ďalšie rozlíšenie O1, O2 a O3)

H11 až H19 – deformačne zpevnený, pričom H11=mierne zpevnený (medzi O a H12), H12 = 1/4 tvrdý, H14 = 1/2 tvrdý, H16 = 3/4 tvrdý, H18 = 4/4 tvrdý (plne zpevnený), H19=extra tvrdý. Následne okrem iného rozlišujeme H111 = žíhaný a mierne deformačne zpevnený (mäkký, menej než H11) a tiež Hxx4 (napr. H114) = používa sa pre dezénované alebo vzorované plechy (pásky) vyrobené z príslušného stavu Hxx.

H22 H28-deformačne spevnený a čiastočne žíhaný, pričom H22 = 1/4 tvrdý, H24=1/2 tvrdý, H26, = 3/4 tvrdý, H28 = 4/4 tvrdý (plne stabilizovaný).

H32-H38-deformačne spevnený a stabilizovaný, pričom H32 = 1/4 pevný, tvrdý, H34 = 1/2 H36 = 3/4 tvrdý, H38 = 4/4 tvrdý (plne spevnený).

H42-H48-deformačne spevnený a farbený alebo lakovaný, s H42 = 1/4 tvrdý, H44 = 1/2 tvrdý, H46 = 3/4 tvrdý, H48 = 4/4 tvrdý (plne spevnený).

W- nestabilný stav po rozpúšťacom žíhaní, spontánne starnutie pri izbovej teplote (ďalej sa rozlišuje W5xy = nestabilný s uvoľnením vnútorných pnutí).

T – tepelne ošetrený, pre výrobu stabilizovaných stavov, pričom T1 = ochladený zo zvýšenej teploty s nasledným prirodzeným starnutím, T2 = ochladený zo zvýšenej teploty, tvárnenie za studena s následným prirodzeným starnutím, T3 = stav po rozpúšťacom žíhaní, tvárnenie za studena s následným prirodzeným starnutím, T4 = stav po rozpúšťacom žíhaní s následným prirodzeným starnutím, T5 = ochladený zo zvýšenej teploty s následným umelým starnutím, T6 = stav po rozpúšťacom žíhaní s následným umelým starnutím, T7 = stav po rozpúšťacom žíhaní s následným umelým prestarnutím a stabilizáciou, T8 = stav po rozpúšťacom žíhaní, tvárnenie za studena a následným umelým starnutím, T9 = stav po rozpúšťacom žíhaní, po umelom starnutí a následným tvárnením za studena, T10 = ochladený zo zvýšenej teploty, tvárnenie za studena s následným umelým starnutím