

Table 36 — Alloy EN AW-5754 [Al Mg3]

Temper	Specified thickness		R_m		$R_{p0,2}$		Elongation min.		Bend radius ^a		Hardness
	mm		MPa		MPa		%				HBW ^a
	over	up to	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
F ^a	≥ 2,5 100,0	100,0 150,0	190 180								
O/H111	0,2 0,5 1,5 3,0 6,0 12,5	0,5 1,5 3,0 6,0 12,5 100,0	190 190 190 190 190 190	240 240 240 240 240 240	80 80 80 80 80 80		12 14 16 18 18		0,5 <i>t</i> 0,5 <i>t</i> 1,0 <i>t</i> 1,0 <i>t</i>	0 <i>t</i> 0,5 <i>t</i> 1,0 <i>t</i> 1,0 <i>t</i> 2,0 <i>t</i>	52 52 52 52 52 52
								17			
H112	≥ 6,0 12,5 25,0 40,0	12,5 25,0 40,0 80,0	190 190 190 190		100 90 80 80		12				62 58 52 52
								10 12 14			
H12	0,2 0,5 1,5 3,0 6,0 12,5	0,5 1,5 3,0 6,0 12,5 40,0	220 220 220 220 220 220	270 270 270 270 270 270	170 170 170 170 170 170		4 5 6 7 9				66 66 66 66 66 66
								9			
H14	0,2 0,5 1,5 3,0 6,0 12,5	0,5 1,5 3,0 6,0 12,5 25,0	240 240 240 240 240 240	280 280 280 280 280 280	190 190 190 190 190 190		3 3 4 4 5				72 72 72 72 72 72
								5			
H16	0,2 0,5 1,5 3,0	0,5 1,5 3,0 6,0	265 265 265 265	305 305 305 305	220 220 220 220		2 3 3 3				80 80 80 80
H18	0,2 0,5 1,5	0,5 1,5 3,0	290 290 290		250 250 250		1 2 2				88 88 88
H22/H32	0,2 0,5 1,5 3,0 6,0 12,5	0,5 1,5 3,0 6,0 12,5 40,0	220 220 220 220 220 220	270 270 270 270 270 270	130 130 130 130 130 130		7 8 10 11 10		1,5 <i>t</i> 1,5 <i>t</i> 2,0 <i>t</i>	0,5 <i>t</i> 1,0 <i>t</i> 1,5 <i>t</i> 1,5 <i>t</i> 2,5 <i>t</i>	63 63 63 63 63 63
								9			

Table 36 (continued)

Temper	Specified thickness		R_m		$R_{p0,2}$		Elongation min.		Bend radius ^a		Hardness
	mm		MPa		MPa		%				HBW ^a
	over	up to	min.	max.	min.	max.	$A_{50\text{ mm}}$	A	180°	90°	
H24/H34	0,2	0,5	240	280	160		6		2,5 <i>t</i>	1,0 <i>t</i>	70
	0,5	1,5	240	280	160		6		2,5 <i>t</i>	1,5 <i>t</i>	70
	1,5	3,0	240	280	160		7		2,5 <i>t</i>	2,0 <i>t</i>	70
	3,0	6,0	240	280	160		8			2,5 <i>t</i>	70
	6,0	12,5	240	280	160		10			3,0 <i>t</i>	70
	12,5	25,0	240	280	160			8			70
H26/H36	0,2	0,5	265	305	190		4			1,5 <i>t</i>	78
	0,5	1,5	265	305	190		4			2,0 <i>t</i>	78
	1,5	3,0	265	305	190		5			3,0 <i>t</i>	78
	3,0	6,0	265	305	190		6			3,5 <i>t</i>	78
H28/H38	0,2	0,5	290		230		3				87
	0,5	1,5	290		230		3				87
	1,5	3,0	290		230		4				87

^a For information only.