

Aluminium Zustandsbezeichnungen gem. EN 515

F	Herstellungszustand (keine Grenzwerte für mechanische Eigenschaften festgelegt)
O	Weichgeglüht, mit dem Zustand O können Erzeugnisse bezeichnet werden, bei denen die für den weichgeglühten Zustand geforderten Eigenschaften durch Warmformungsverfahren erzielt werden
H12	Kaltverfestigt; 1/4 hart
H14	Kaltverfestigt; 1/2 hart
H16	Kaltverfestigt; 3/4 hart
H18	Kaltverfestigt; 4/4 hart, voll durchgehärtet
H111	Geglüht und durch anschließende Arbeitsgänge, z.B. Recken oder Richten, geringfügig kaltverfestigt (weniger als H11)
H112	Durch Warmumformung oder eine begrenzte Kaltumformung geringfügig kaltverfestigt (mit festgelegten Grenzwerten der mechanischen Eigenschaften)
H22	Kaltverfestigt und rückgeglüht; 1/4 hart
H24	Kaltverfestigt und rückgeglüht; 1/2 hart, durch Kaltverfestigen
H26	Kaltverfestigt und rückgeglüht; 3/4 hart, voll durchgehärtet
H28	Kaltverfestigt und rückgeglüht; 4/4 hart (voll durchgehärtet)
W	Lösungsgeglüht (instabiler Zustand) - die Zeitspanne des Kaltauslagerns kann auch festgelegt werden
T3	Lösungsgeglüht, kaltumgeformt und kalt kaltausgelagert
T4	Lösungsgeglüht und kaltausgelagert

Aluminium Zustandsbezeichnungen gem. EN 515

T451	Lösungsgeglüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: Bleche 0,5% bis 3%, Platten 1,5% bis 3%, gewalzte oder kalt nachverformte Stangen 1% bis 3%, Freiformschmiedestücke oder geschmiedete und gewalzte Ringe 1% bis 5%) und kaltausgelagert. Die Erzeugnissen werden nach dem Recken nicht nachgerichtet.
T4510	Lösungsgeglüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: stranggepreßte Stangen, Profile und Rohre 1% bis 3%, gezogene Rohre 0,5% bis 3%) und kaltausgelagert. Die Erzeugnissen werden nach dem Recken nicht nachgerichtet.
T6	Lösungsgeglüht und warmausgelagert
T651	Lösungsgeglüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: Bleche 0.5% bis 3%, Platten 1.5% bis 3%, gewalzte oder kaltnachverformte Stangen 1% bis 3%, Freiformschmiedestücke oder geschmiedete und gewalzte Ringe 1% bis 5%) und warmausgelagert. Die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet
T6510	Lösungsgeglüht, durch kontrolliertes Recken entspannt (Reckgrad: stranggepresste Stangen, Profile und Rohre 1% bis 3% gezogene Rohre 0,5% bis 3%) und warmausgelagert. Die Erzeugnisse werden nach dem Recken nicht nachgerichtet
T6511	Wie T6510, jedoch geringfügiges anschließendes Nachrichten zur Einhaltung der festgelegten Grenzabmasse zulässig
T66	Lösungsgeglüht und warmausgelagert, bessere mech. Eigenschaften als T6 durch spezielle Kontrolle des Verfahrens
T8	Lösungsgeglüht, kaltumgeformt und warmausgelagert
T9	Lösungsgeglüht, warmausgelagert und kaltumgeformt