



交流分享促成长  
携手同行共发展  
联系我们: 0769-8286 9092 转 602

合金牌号	平均热膨胀系数 (20-100°C) E-6/°C	近似熔化温度 °C	状态	热导率 (25°C) W/m·K	备注			
1060	23.6	645~655	0	234	铝合金热处理基本质别记号			
			H18	230	基本记号	定义	含义	
1100	23.6	643~655	0	222	F	挤压状态	材料由挤压成型未经任何冷作加工或热处理的状态	
			H18	218	O	退火状态	材料经由退火处理得到最软材质状态	
1350	23.75	645~655	A11	234	H	加工硬化状态	材料经由冷作加工得到较硬的材质状态	
2011	22.9	540~643	T3	151	W	固溶状态	材料经由固溶处理后未经完整自然时效的状态	
			T8	172	T	热处理状态	材料经由不同的固溶处理、时效处理机加工硬化的组合状态	
2014	23.0	507~638	0	193	铝合金热处理质别记号			
			T4	134	细分记号	含义	详细质别记号	详细质别说明
2017	23.6	513~640	0	193	T1	挤压加工后借由空气急速冷却后再经自然时效处理		
			T4	134				
2018	22.3	507~638	T61	154	T2	挤压加工后借由空气急速冷却却经由冷作加工再经自然时效处理		
2024	23.2	500~638	0	193				
			T3, T4, T361	121				
2024	23.2	500~638	T6, T81, T861	151	T3	固溶化处理后经由冷作加工再经自然时效处理	T31	固溶化处理后为增加强度进行断面减缩率约在1%的冷作加工, 再经自然时效处理
			2025	22.7			520~640	T6
2036	23.4	555~650	T4	159	T3511	固溶化处理后为增加强度索性的冷作加工, 施予TX511永久变形拉伸加工以去除残留应力再经自然时效, 但是拉伸后允许少许的加工变形		
2117	23.75	555~650	T4	154				
2124	22.9	500~638	T581	152	T361	固溶化处理后为增加强度进行断面减缩率在约6%的冷作加工, 再经自然时效处理		
2218	22.3	505~635	T72	154				
			0	172	T37	固溶化处理后尾增加强度进行断面减缩率在约7%的冷作加工, 再经自然时效处理		

2219	22.3	543~643	T31, T37	112	T4	固溶化处理后自然时效处理	T42	固溶化处理后经由足够的自然时效到达十分安定的状态
			T6, T81, T87	121			T451	固溶化处理后经由施予TX51永久变形的拉伸去除残留应力再经自然时效
2618	22.3	550~638	T6	147			T4511	固溶化处理后施予1%以上3%以下永久变形的拉伸加工以去除残留应力，再经由自然时效，但是拉伸加工后允许稍微的加工变形
			0	193				
3003	22.3	643~655	H12	163	T5	挤压加工后借由空气急速冷却再经人工时效处理		
			H14	159				
			H18	154				
30034	23.9	630~655	A11	163	T6	固溶化处理后再经人工时效处理	T61	为防止淬水变形，在温水下进行吹水，再经过人工时效
3105	23.6	635~655	A11	172			T62	进行固溶化处理后，再经过人工时效
4032	19.4	532~570	0	154			T651	固溶化处理后施予TX51的永久变形的拉伸加工以去除残留应力，再经过人工时效
			T6	138			T6511	固溶化处理后施予TX511永久变形的拉伸加工以去除残留应力，再经过人工时效
4043	22.1	575~632	0	163			T652	固溶化处理后施予TX52永久变形的压缩以去除残留应力，再经过人工时效
4045	21.5	575~600	A11	172			T7	固溶化处理后再经安定化处理
4343	21.6	577~613	A11	180	T7352	固溶化处理后施予TX52永久变形的压缩以去除残留应力，再经过T73的过时效处理		
5005	23.75	632~655	A11	200	T74	固溶化处理后调整耐应力腐蚀龟裂性能，使介于T73和T76中间的过时效处理		
5050	23.75	625~650	A11	193	T76	固溶化处理后进行最佳耐剥离腐蚀性能，所进行时效处理		
5052	23.75	607~650	A11	138	T81	固溶化处理后为增加强度施予断面减缩率约1%的冷作加工，再经过人工时效		
5056	24.1	568~638	0	117	T83	固溶化处理后为增加强度施予断面减缩率3%的冷作加工，再经过人工时效		
			H38	108			T851	固溶化处理后为增加强度施予TX51的永久变形的拉伸加工以去除残留应力，再经过人工时效
5083	23.75	590~638	0	117	T8	固溶化处理后经由冷作加工再经人工时效处理	T852	固溶化处理后为增加强度施予TX52的永久变形的拉伸加工以去除残留应力，再经过人工时效
5086	23.75	585~640	A11	125			T861	固溶化处理后为增加强度施予断面减缩率约6%的冷作加工，再经过人工时效

5154	23.9	593~643	0	125			T87	固溶化处理后为增加强度施予断面减缩率约7%的冷作加工，再经过人工时效
5252	23.75	607~650	0	138	T9	固溶化处理后经人工时效处理再经冷作加工		
5254	23.9	593~643	0	125				
5356	24.1	570~645	A11	117				
5454	23.6	600~645	0	134	T10	挤压后借由空气急速冷却后再经冷作加工再经人工时效处理		
			H38	134				
5456	23.9	568~638	0	117				
5457	23.75	630~655	A11	176				
5652	23.75	607~650	A11	138				
5657	23.75	638~657	A11	205				
6005	23.4	610~655	T1	180				
			T5	190				
6053	23	575~650	0	180				
			T4	154				
			T6	163				
6061	23.6	580~650	0	180				
			T4	154				
			T6	167				
6063	23.4	615~655	0	218				
			T1	193				
			T5	209				
			T6, T83	200				
6066	23.2	565~645	0	154				
			T6	147				
6070	—	565~650	T6	172				
6101	23.4	620~655	T6	218				
			T61	222				
			T63	218				
			T64	226				
			T65	218				
6105	23.4	600~650	T1	176				
			T5	193				
6151	23.2	590~650	0	205				
			T4	163				
			T6	172				
6201	23.4	607~655	T81	205				

6262	23.4	580~650	T9	172
6351	23.4	555~650	T6	176
6463	23.4	615~655	T1	193
			T5	209
			T6	200
6951	23.4	615~655	0	213
			T6	198
7049	23.4	475~635	T73	154
7050	24.1	490~630	T74	157
7072	23.6	640~655	0	22
7075	23.6	475~635	T6	130
7175	23.4	475~635	T74	156
7178	23.4	475~630	T6	125
7475	23.2	475~635	T6, T651	138
			T76, T761	147
			T7351	163
8030	23.6	645~655	H221	230
8176	23.6	645~655	H24	230

**Walmate迈泰技术**  
 热管理和轻量化解决方案供应商  
 为您提供适合的金属加工服务：挤压、机加、切削、摩擦焊、钎焊等  
 ISO 9001 & IATF 16949 & ISO 14001认证企业  
 联系我们：0769-8286 9092 转 602  
[laney.zhao@walmate.com](mailto:laney.zhao@walmate.com)

