

# アルミニウム合金の分類及び記号の表し方

## ☆合金系の分類

合金系	☆製品形状を示す記号		記号	形状	記号	形状
	1000系	純アルミニウム				
非熱処理型合金	1000系	純アルミニウム				
	3000系	Al-Mn系合金	P	板、条、円板	TD	引抜継目無管
	4000系	Al-Si系合金	PC	合せ板	TW	溶接管
	5000系	Al-Mg系合金	BE	押出棒	S	押出型材
熱処理型合金	2000系	Al-Cu-Mg系合金	BD	引抜棒		
	6000系	Al-Mg-Si系合金	W	引抜線		
	7000系	Al-Zn-Mg系合金	TE	押出継目無管		

## ☆調質記号

F	製造のままのもの
H112	展伸材において熱間圧延のままの板
O	焼きなましにより最も軟らかい状態にしたもの
H1n	加工硬化だけのもの
H2n	加工硬化後適度に軟化熱処理したもの
H3n	加工硬化後低温加熱によって安定化処理したもの
n	加工硬化の程度 2=1/4H 4=1/2H 6=3/4H 8=H

T1	高温加工から冷却後自然時効硬化させたもの
T3	溶体化処理後冷間加工を行い、更に自然時効硬化させたもの
T4	溶体化処理後自然時効硬化させたもの
T5	高温加工から冷却後人工時効硬化処理したもの
T6	溶体化処理後人工時効硬化処理したもの
T8	溶体化処理後冷間加工を行い、更に人工時効硬化処理したもの
T651	溶体化処理後残留応力を除去し、更に人工時効硬化処理したもの

## ☆陽極酸化塗装複合皮膜（アルマイト）改正 JIS/JIS H8602：2010

種類	適用環境（参考）	皮膜厚さ	塗膜厚さ
A1	屋外（過酷環境かつ紫外線露光量の多い地域）	平均 5 $\mu$ m 以上 （最低:5 $\mu$ m $\times$ 80%以上）	規定なし
A2	屋外（過酷環境）		
B	屋外（一般環境）		
C	屋内		

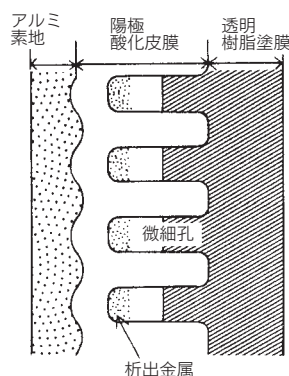
電解着色 … 一次電解の陽極酸化皮膜に、交流による二次電解を行って着色します。  
色調は淡色（ステン色）から濃色（黒色）まで出来ます。

## 電着塗装製品は

水溶性樹脂塗料液中に電解着色した板材を浸漬して電着塗装を行い、高温焼付をしたものです。

この製品は、塗膜の均一性がよく、耐食性、付着性に優れた高品質を保証することができます。

複合皮膜断面の模式図



陽極酸化皮膜微細孔内に入り込んだ繊維状樹脂塗膜の模式図を示す。