

**DOMINA**  
metalli srl

**CATALOGO**

**TECNICO**

Domina Metalli S.r.l.

---

*il tuo partner di Fiducia*

# DISTRIBUZIONE METALLI

alluminio bronzo-rame ottone plastica ghisa



**DOMINA**  
metalli srl



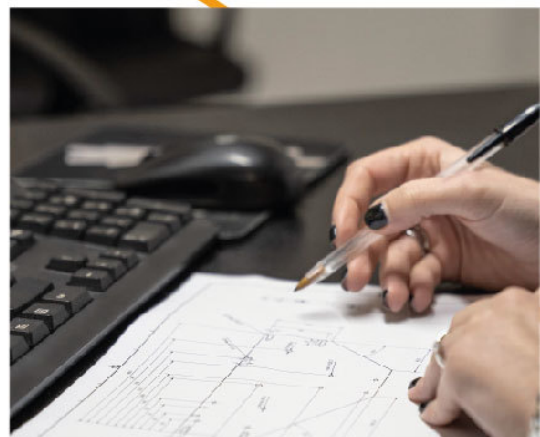
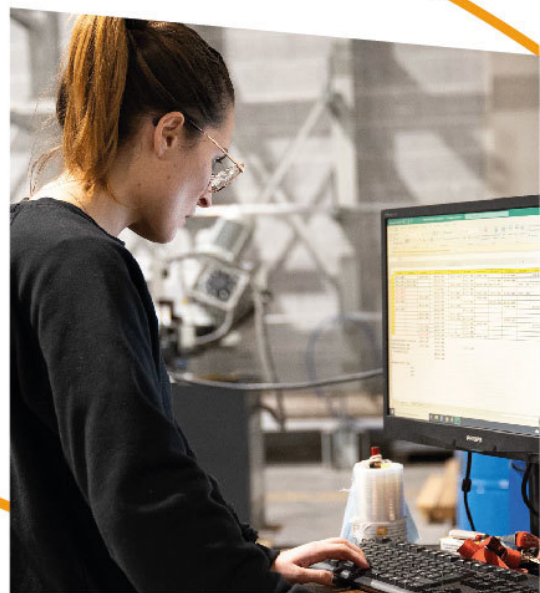
## *la vostra Soddisfazione passa dalla Collaborazione*

### **Stimati Clienti,**

abbiamo realizzato questo catalogo tecnico, in cui abbiamo cercato di raccogliere tutte le informazioni da noi acquisite sui metalli, mettendole a vostra disposizione, ci auguriamo possiate avere un efficace strumento di lavoro, in grado di rendere più rapide ed adeguate le vostre scelte tecniche.

L'obiettivo della "Domina Metalli Srl" è quello di offrire un servizio sempre più completo nella distribuzione dei metalli.

Per raggiungere questo obiettivo necessitiamo anche della vostra collaborazione, per meglio comprendere l'evoluzione del mercato ed essere pronti a soddisfare le nuove necessità che questo Vi impone.



 **DOMINA metalli srl**

## *Dove siamo?*

*Siamo ubicati presso la Zona Artigianale e Pip:*

*Via degli Scalpellini, 8/B  
70056 Molfetta BA*



*Facili da raggiungere*



*Nel Cuore Artigianale di Molfetta*



*Operativi dal Lunedì – Venerdì :*

*8:30-13:00 | 14:00 – 17:30*

*Chiusi il Sabato*



# I nostri Servizi



## Consulenza

Il nostro team è capace di offrirvi tutte la consulenza di cui necessitate per la scelta del materiale e del formato congeniale alla vostra produzione.



## Certificazioni

Domina Metalli S.r.l. utilizza metalli conformi alle norme vigenti in merito e fornisce le rispettive certificazioni.



## Taglio

Il servizio più comodo ed utile per tutti i nostri clienti, il Taglio. Si perchè grazie a questo servizio siamo in grado di offrire al cliente, realmente ciò di cui ha bisogno.



## Trasporto

Domina Metalli S.r.l. offre ai propri clienti il servizio di trasporto dei metalli acquistati, fino ad un massimo di 6 metri per i materiali leggeri e fino a 3 metri per i materiali pesanti.



# AL LU mi nio

- ▶ Caratteristiche tecniche e fisiche
- ▶ Norme di tolleranza
- ▶ Tabelle dimensionali e pesi



**DOMINA**  
metalli srl

# Alluminio: Caratteristiche Tecniche Fisiche

L' ALLUMINIO ED I SUOI ALLIGANTI

## Effetti degli elementi alliganti

La presenza degli alliganti nelle leghe di alluminio determina il miglioramento delle caratteristiche meccaniche e tecnologiche adattandole alle molteplici necessità di utilizzo.

Secondo la definizione UNI 3565, per la lega leggera di alluminio da lavorazione plastica si intende una lega, comunque complessa, che abbia come consuetudine ponderale prevalente l'alluminio a peso specifico non maggiore a 3 Kg/dm<sup>3</sup>.

Le leghe leggere da lavorazione plastica quando sono suscettibili ad un significativo miglioramento delle caratteristiche fisico-meccaniche a seguito di trattamento termico, sono definite "leghe da bonifica".

## Leghe di Incrudimento

Le leghe leggere da incrudimento sono costituite da alluminio puro o da leghe ottenute per alligazione dell'alluminio puro con particolari elementi, più o meno solubili al sodio, ma comunque inattivi agli affetti di un trattamento di bonifica.

Nella pratica tali elementi di alligazione sono: Silicio, Manganese o magnesio oppure Magnesio e Manganese o Magnesio e Cromo.

I prodotti da laminazione ottenuti per incrudimento e di ricristallizzazione, che può essere completo per lo stato ricotto e parziale per gli stati semicrudi.

Un'altra caratteristica dei semilavorati da incrudimento è la possibilità di incremento della loro durezza, mediante le lavorazioni a freddo a cui vengono successivamente sottoposti: quali ad esempio la piegatura, sagomatura, imbutitura e ulteriori riduzione di spessore per rilamazione

## Al Serie 1000

Prodotti di laminazione in alluminio di vario titolo in funzione delle diverse percentuali di Fe Si presenti (dallo 0,001 a 1,0% considerati impurezze).

La mancanza di alliganti accentua le proprietà specifiche dell'alluminio e cioè la resistenza alla corrosione, il potere riflettente, l'attitudine alla anodizzazione, la conducibilità termica ed elettrica, la plastica e la deformabilità.

## Al oppure Mn+Mg Serie 3000

Il manganese solo (a composto intermetallico Mn Al<sub>6</sub> in tenori fino al 1,5%) o unitamente al Magnesio (in tenori fino all'1,3%), conferisce all'alluminio maggiori caratteristiche meccaniche rispetto all'alluminio puro, mantenendo buona resistenza alla corrosione, buona lavorabilità, elevata plasticità ed ottima saldabilità.

## Mg Serie 5000 PERALUMAN

Il magnesio, presenta una notevole solubilità nell'alluminio (17,4% alla temperatura eutettica di 449°C) ed è ancora rilevante a temperatura ambiente.

Per questo motivo il Magnesio è un alligante fra i più impiegati.

Nei prodotti di laminazione il Magnesio è più efficace del manganese nell'indurimento della lega, normalmente è previsto in lega fino al 5% unitamente a tenori ridotti di Manganese e Cromo.

Le leghe di questa serie PERALUMAN possiedono elevata resistenza alla corrosione anche in atmosfera marina; elevata plasticità unitamente a buona saldabilità ed a buone caratteristiche.

## Fe Serie 8000

Il ferro, sempre presente nell'alluminio come impurità, è un elemento in genere indesiderato; in questo caso, però, in tenori massimi fino all'1,5% costituisce un elemento di alligazione conferente ai laminati una elevata malleabilità ed isotropia delle deformazioni.

Queste caratteristiche peculiari della Serie 8000 sono particolarmente importanti nella lavorazione di profondità imbutitura.

## Leghe di bonifica

Per bonifica si intendono quei processi di trasformazione metallurgica ottenuti con trattamenti termici che consentono la solubilizzazione in solido dei composti di alligazione e la successiva loro riprecipitazione (per invecchiamento naturale o artificiale) in dimensioni e distribuzione tali da indurre un significativo aumento delle caratteristiche meccaniche.

Gli elementi attivi di alligazione impiegati attualmente per ottenere leghe leggere da bonifica sono:

- Cu Al<sub>2</sub> e i complessi (Al-Cu-Mg-Si)
- Mg<sub>2</sub> Si
- (Zn-Mg-Al-Cu)

## Mg+Si Serie 6000 Anticorodal

Note come leghe ANTICORODAL per la loro elevata resistenza alla corrosione ed attitudine all'ossidazione anodica.

La presenza del composto Mg<sub>2</sub> Si di facile solubilità consente operazioni di bonifica in tempi molto brevi e conferisce ai laminati elevate caratteristiche meccaniche con buona formabilità allo stato T4.

## Zn+Mg oppure Zn+Cu+Mg Serie 7000

Conosciute anche con il nome di leghe autotemperanti, hanno la proprietà di temprarsi dopo il riscaldamento naturale. grazie alla buona solubilità del composto Mg Zn<sub>2</sub>.

Per questa loro peculiarità dette leghe recuperano nella zona si saldatura l'80:85% delle caratteristiche iniziali; ciò le rendono interessanti per costruzioni fortemente sollecitate dove si facciano largo uso della saldatura come metodo di montaggio, ovviamente tendono presenti le preoccupazioni e le tecniche di applicazione necessarie per evitare i problemi di corrosione e tensocorrosione.



## Componenti Chimici e la loro influenza sulle Caratteristiche dell'Alluminio

Manganese	Mn	Aumenta la tenacità.
Magnesio	Mg	Aumenta la resistenza alla corrosione, la saldabilità e la resistenza meccanica.
Magnesio+Silicio	Mg+Si	Aumenta la resistenza meccanica, la formabilità e la resistenza alla corrosione.
Silicio	Si	Abbassa il punto di fusione, aumenta la resistenza all'usura.
Rame	Cu	Aumenta la resistenza meccanica, e la lavorabilità all' utensile, riduce la resistenza alla corrosione e la saldabilità.
Zinco	Zn	Aumenta molto la resistenza meccanica (se in combinazione con altri elementi).
Piombo	Pb	Aumenta la lavorabilità all'utensile.

## Componenti Chimici e la loro influenza sulle Caratteristiche dell'Alluminio

L'alluminio e le sue leghe sono identificate con sigle numeriche di 4 cifre: la prima cifra indica il gruppo di appartenenza; ogni gruppo è definito dall' alligante principale secondo la seguente corrispondenza:

1. Alluminio a titolo 99,-%
2. Rame
3. Manganese
4. Silicio
5. Magnesio
6. Magnesio e Silicio
7. Zinco
8. Altri elementi

Le altre 3 cifre caratterizzano i diversi gradi di purezza dell'alluminio o ciascuna lega nell'ambito di quelle che vedono come alligante principale quello indicato.

# I Trattamenti Termici e Meccanici sulle Leghe di Alluminio

Stabilita la composizione di lega, l'altro fattore fondamentale che influenza le caratteristiche meccaniche e tecnologiche delle leghe di alluminio è costituito dai trattamenti termici e meccanici a cui esse vengono sottoposte; in relazione a questo le leghe di alluminio si dividono in due gruppi principali: leghe da tempra o da incrudimento strutturale, (2000, 6000, 7000) e leghe da incrudimento per deformazione plastica (1000, 3000, 5000, 8000).

## L'incrudimento strutturale

L'incrudimento strutturale delle leghe di alluminio è costituito da tre fasi distinte: solubilizzazione, durante la quale gli elementi di lega entrano in soluzione nell'alluminio (ca.500°C); tempra, ovvero rapido raffreddamento con acqua o getti d'aria; invecchiamento, fase durante la quale si formano i precipitati degli elementi di lega responsabili dell'aumento delle caratteristiche meccaniche. Invecchiamento che può essere naturale, cioè avvenire a temperatura ambiente nel corso anche dei mesi successivi alla tempra, oppure artificiale (detto anche rinvenimento), attraverso un riscaldamento per alcune ore a temperature intermedie (100-200°C)

## L'incrudimento per Deformazione Plastica

L'incrudimento per deformazione plastica è determinato dalla modifica della struttura cristallina derivante da una deformazione plastica, essa si ottiene con la laminazione o la trafilatura, ma anche in fase di lavorazione con la piegatura, imbutitura, la svasatura o la martellatura.

L'incrudimento comporta un aumento della resistenza meccanica, della durezza e una diminuzione dell'allungamento. La durezza provocata dall'incrudimento può essere eliminata o ridotta con il trattamento termico di ricottura.

## Designazione degli Stati di Fornitura

Verranno indicati con Hxxx gli stati di incrudimento delle leghe che acquisteranno le caratteristiche meccaniche per deformazione a freddo (gruppi 1-2-5) - verranno indicati con Txxx gli stati relativi a leghe che acquisteranno le caratteristiche meccaniche con opportuni trattamenti termici (trattamento termico di soluzione, seguito da tempra ed invecchiamento naturale e artificiale) - (gruppi 2-6-7-8).

## Leghe da Incrudimento (Serie 1000/3000/5000/8000)

Vecchie denominazioni	Nuove denominazioni	Definizione
<b>HL</b>	<b>F</b>	<b>Grezzo di lavorazione</b>
<b>R</b>	<b>O</b>	<b>Ricotto</b>
-	<b>H111</b>	<b>Ricotto e spianato</b>
-	<b>H112</b>	<b>Ricotto e spianato con caratteristiche diverse dal ricotto</b>
<b>H15</b>	<b>H12 H22 H32</b>	<b>1/4 crudo</b>
<b>H30 H25 H20</b>	<b>H14 H24 H34</b>	<b>1/2 crudo</b>
<b>H50</b>	<b>H16 H26 H36</b>	<b>3/4 crudo</b>
<b>H70</b>	<b>H18 H28 H38</b>	<b>Crudo</b>
-	<b>H19</b>	<b>Supercrudo</b>

## Leghe da Trattamento Termico (Serie 2000/6000/7000)

Vecchie denominazioni	Nuove denominazioni	Definizione
<b>Hp</b>	<b>F</b>	<b>Grezzo di estrusione</b>
<b>R</b>	<b>O</b>	<b>Ricotto</b>
<b>TN</b>	<b>T1</b>	<b>Raffreddato, invecchiato naturalmente</b>
<b>THN</b>	<b>T2</b>	<b>Raffreddato, incrudito, invecchiato naturalmente</b>
<b>THN</b>	<b>T3</b>	<b>Solubilizzato, temprato, incrudito, invecchiato naturalmente</b>
<b>TN</b>	<b>T4</b>	<b>Solubilizzato, temprato, invecchiato naturalmente</b>
<b>TaA</b>	<b>T5</b>	<b>Raffreddato dopo lavorazione a caldo e invecchiato artificialmente</b>
<b>TA16</b>	<b>T6</b>	<b>Solubilizzato, temprato, invecchiato artificialmente</b>
<b>TS</b>	<b>T7</b>	<b>Solubilizzato, temprato, stabilizzato</b>
<b>THA</b>	<b>T8</b>	<b>Solubilizzato, temprato, incrudito, invecchiato, artificialmente</b>
<b>TAH</b>	<b>T9</b>	<b>Solubilizzato, temprato, invecchiato, invecchiato artificialmente, incrudito</b>
<b>TAH</b>	<b>T10</b>	<b>Raffreddato dopo lavorazione a caldo, incrudito, invecchiato artificialmente</b>

Se allo stato fisico (es. T6) viene aggiunto il numero 51 o 52 indica che sono stati eseguiti i trattamenti aggiuntivi sotto indicati:

51 - Detensionato con trazione controllata. 52 - Detensionato con compressione controllata.

## Barra Piatta

BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	8x20
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	8x30
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	8x40
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	8x50
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	8x60
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	8x70
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	8x80
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	8x90
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	8x100
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	8x120
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	8x150
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	10x30
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	10x40
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	10x50
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	10x60
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	10x70
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	10x80
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	10x90
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	10x100
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	10x120
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	10x130

BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	10x140
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	10x150
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	10x180
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	10x200
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	10x240
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	12x30
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	12x40
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	12x50
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	12x60
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	12x70
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	12x80
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	12x90
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	12x100
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	12x120
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	12x150
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	12x200
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	12x240
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	15x30
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	15x40
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	15x50
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	15x60

## Barra Piatta

BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	15x70
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	15x80
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	15x90
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	15x100
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	15x120
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	15x130
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	15x150
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	15x160
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	15x180
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	15x190
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	15x200
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	15x240
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	20x40
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	20x50
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	20x60
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	20x70
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	20x80
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	20x90
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	20x100
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	20x120
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	20x140

BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	20x150
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	20x180
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	20x200
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	20x240
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	25x30
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	25x50
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	25x70
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	25x100
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	25x120
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	30x40
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	30x50
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	30x60
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	30x70
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	30x80
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	30x90
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	30x100
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	30x120
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	30x150
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	40x60
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	40x70
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	40x80

## Barra Piatta



BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	40x100
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	40x120
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	40x150
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	40x200
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	50x70
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	50x80
BARRA PIATTA	EN AW6082	T6	50x100

## Tubo Tondo



TUBO TONDO	EN AW6060	T6	15x70
TUBO TONDO	EN AW6060	T6	20x90
TUBO TONDO	EN AW6060	T6	120x30



BARRA TONDA(t)	EN AW7075	T651	20
BARRA TONDA(t)	EN AW7075	T651	40
BARRA TONDA(t)	EN AW7075	T651	50
BARRA TONDA(e)	EN AW7075	T651	60
BARRA TONDA(e)	EN AW7075	T651	70
BARRA TONDA(e)	EN AW7075	T651	80
BARRA TONDA(e)	EN AW7075	T651	90
BARRA TONDA(e)	EN AW7075	T651	100
BARRA TONDA(e)	EN AW7075	T651	120
BARRA TONDA(e)	EN AW7075	T651	150

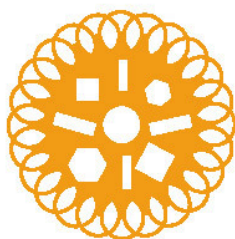
BARRA TONDA	EN AW6082	T651	10
BARRA TONDA	EN AW6082	T651	15
BARRA TONDA	EN AW6082	T651	20
BARRA TONDA	EN AW6082	T651	25
BARRA TONDA	EN AW6082	T651	30
BARRA TONDA	EN AW6082	T651	35
BARRA TONDA	EN AW6082	T651	40
BARRA TONDA	EN AW6082	T651	45
BARRA TONDA	EN AW6082	T651	50
BARRA TONDA	EN AW6082	T651	55
BARRA TONDA	EN AW6082	T651	60
BARRA TONDA	EN AW6082	T651	65
BARRA TONDA	EN AW6082	T651	70
BARRA TONDA	EN AW6082	T651	75
BARRA TONDA	EN AW6082	T651	80
BARRA TONDA	EN AW6082	T651	85
BARRA TONDA	EN AW6082	T651	90
BARRA TONDA	EN AW6082	T651	100
BARRA TONDA	EN AW6082	T651	105
BARRA TONDA	EN AW6082	T651	110
BARRA TONDA	EN AW6082	T651	115

BARRA TONDA	EN AW6082	T651	120
BARRA TONDA	EN AW6082	T651	125
BARRA TONDA	EN AW6082	T651	130
BARRA TONDA	EN AW6082	T651	135
BARRA TONDA	EN AW6082	T651	150
BARRA TONDA	EN AW6082	T651	170
BARRA TONDA	EN AW6082	T651	200

BARRA QUADRA	EN AW6082	T6	10
BARRA QUADRA	EN AW6082	T6	15
BARRA QUADRA	EN AW6082	T6	20
BARRA QUADRA	EN AW6082	T6	25
BARRA QUADRA	EN AW6082	T6	30
BARRA QUADRA	EN AW6082	T6	35
BARRA QUADRA	EN AW6082	T6	40
BARRA QUADRA	EN AW6082	T6	45
BARRA QUADRA	EN AW6082	T6	50
BARRA QUADRA	EN AW6082	T6	55
BARRA QUADRA	EN AW6082	T6	60
BARRA QUADRA	EN AW6082	T6	65
BARRA QUADRA	EN AW6082	T6	70
BARRA QUADRA	EN AW6082	T6	75

BARRA QUADRA	EN AW6082	T6	10
BARRA QUADRA	EN AW6082	T6	80
BARRA QUADRA	EN AW6082	T6	90
BARRA QUADRA	EN AW6082	T6	100
BARRA QUADRA	EN AW6082	T6	110
BARRA QUADRA	EN AW6082	T6	120
BARRA QUADRA	EN AW6082	T6	130
BARRA QUADRA	EN AW6082	T6	140
BARRA QUADRA	EN AW6082	T6	150

*Scegliamo il Meglio  
per Risultati  
Ottimali*



# **DOMINA**

## **metalli srl**

*Domina Metalli srl*  
*Via degli Scalpellini, 8/B | 70056 Molfetta (BA)*  
*P.IVA 08208440720*

*Info 080/8807011*  
*E-mail: [dominametallisrl@gmail.com](mailto:dominametallisrl@gmail.com)*  
*Pec: [dominametallisrl@pec.it](mailto:dominametallisrl@pec.it)*

*Seguici sui social*

