



Produktportfolio | Products

Rohre | Profile | Stangen | Kleinprofile | Rundbarren

Tubes | Profiles | Bars | Spacer bars | Cast billets



VORWORT FOREWORD

Mit stetem Blick auf die Zukunft kann die Aluminiumwerk Unna AG auf eine über hundertjährige erfolgreiche Entwicklung zurückblicken. Unsere strategische Ausrichtung mit Fokus auf ein Produktspektrum für anspruchsvolle Spezialanwendungen konnte zielorientiert umgesetzt werden. Die Aluminiumwerk Unna AG ist weltweit bekannt als zuverlässiger Partner für technisch anspruchsvolle Aluminiumprodukte für viele hochspezialisierte Anwendungen. In enger Zusammenarbeit mit unseren Kunden entwickeln und produzieren wir maßgeschneiderte Aluminiumhalbzeuge, die je nach Anforderung auch intern oder extern unter unserer Regie weiterverarbeitet werden.

Sprechen Sie mit uns über Ihre Spezifikationen. Wir freuen uns darauf mit Ihnen gemeinsam eine maßgeschneiderte Lösung zu erarbeiten.

With a constant view to the future, Aluminiumwerk Unna AG looks back on a hundred years of successful development. Our strategic orientation, with its focus on a wide and varied product range for exigent specialized applications has proven to be highly successful. Aluminiumwerk Unna AG is now highly regarded worldwide as a reliable partner for technically excellent aluminium products for many highly specialized applications. In close cooperation with our clients, we develop and produce custom-made semi-finished aluminium products fully meeting our customer's requirements and which can be finished internally or externally under our direction.

Talk to us about your specifications. We look forward to developing a custom solution together with you.

INHALT INDEX

Das Werk	4	The Plant	4
Qualität	6	Quality	6
Logistik	8	Logistics	8
Rohre	10	Tubes	10
Profile	18	Profiles	18
Stangen	22	Bars	22
Kleinprofile	24	Spacer bars	24
Rundbarren	26	Cast billets	26
Weiterverarbeitung	28	Additional processing	28
Luftfahrtzulassungen	30	Aerospace Approvals	30

DAS WERK THE PLANT

Die Aluminiumwerk Unna AG ist ein mittelständisches Unternehmen in der Aluminiumhalbzeugindustrie. Hier finden Sie Spezialitäten rund um das Aluminium. Neben Rohren, die unser Markenzeichen sind, werden auch Profile und Stranggußbarren hergestellt.

An unserem exklusiven Standort in Unna sind eine Giesserei, ein Strangpresswerk und ein Ziehwerk angesiedelt. Weiterhin stellen wir im Strangpressverfahren Kleinprofile für ganz spezielle Anwendungen her.

Der Vorteil: Press- und Ziehprodukte kommen aus einer Hand. Die gesamte Wertschöpfungskette von der Aluminiumschmelze bis hin zum endwärmebehandelten und gesägten Halbzeug verläuft ohne Umwege direkt bei uns im Werk. So können die Eigenschaften des Aluminiumhalbzeugs auf Ihre Prozesse bei der Weiterverarbeitung abgestimmt werden.

Sie finden speziell für Rohre und Profile in unserem unvergleichlichen Abmessungs- und Legierungsspektrum sicher auch für Ihren Anwendungsfall die passende Lösung.

Wir laden Sie ein, sich auf den folgenden Seiten oder in einem persönlichen Gespräch Ihr eigenes Bild von unserer Leistungsfähigkeit zu machen.

Aluminiumwerk Unna AG is a medium-sized company producing semi-finished Aluminium products. We manufacture a wide range of speciality products made from aluminium alloy. One of our primary product is tube of which we produce either seamless drawn, seamless extruded, porthole drawn or porthole extruded. We also produce profiles and semi-continuous cast billets.

Located east of the Ruhr area, the plant is fully integrated and includes our own cast house, extrusion plant and tube drawing facility. For special applications we also produce small extrusion profiles used as spacer bars.

The great advantage of this for our customers is that we are able to provide a single source from which they can purchase extruded products as well as drawn products. The total value added chain, starting with the casting of the alloy up to final heat treatment and cutting of the material, all takes place on site. Our control over all of the processing stages enables us to adjust the properties of the semi-finished material to your subsequent processing needs.

In particular with the extensive range of alloys, tube dimensions and profile shapes available, we can provide the solution for your particular application. Our spectrum of dimensions and alloys is unique.

We invite you to convince yourself of our performance by taking a closer look at the following pages, or of course, in a one-to-one interview.



Luftaufnahme aus 2015 Aerial view from 2015



Strangpresswerk P114 Extrusion department P114



Turmofen Tower furnace

QUALITÄT QUALITY

Auf Aluminiumprodukte aus Unna können Sie sich verlassen. Nur die Produkte, die unseren strengen Qualitätsvorgaben entsprechen, dürfen zu unseren Kunden. Dafür haben wir ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem nach DIN EN 9100:2009 und DIN EN ISO 9001:2008 implementiert.

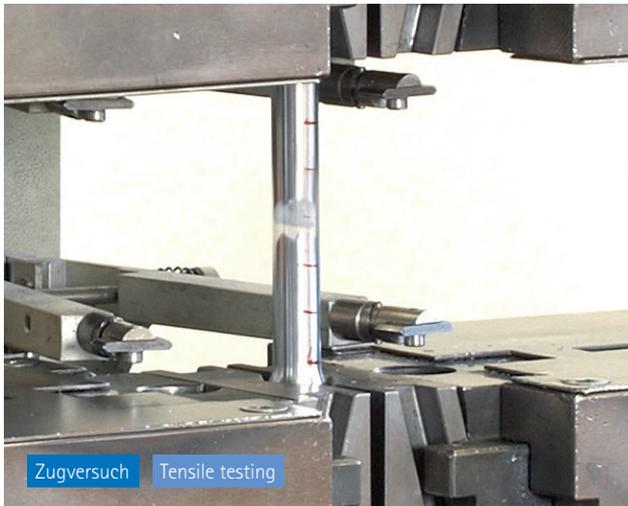
Im Aluminiumwerk stehen alle einschlägigen Prüfverfahren für die Endabnahme zur Verfügung. Je nach Spezifikation oder Kundenwunsch können neben den Zugversuchen und Härteprüfungen auch nicht-zerstörende Untersuchungen mit unserer Wirbelstrom- bzw. Ultraschallanlage durchgeführt werden. Mikroskopische Untersuchungen zur Analyse des Gefüges werden in unserem Labor vorgenommen.

Nach Rücksprache besteht auch die Möglichkeit für zusätzliche Prüfungen. Eine Abnahme des Fertigungsloses durch eine unabhängige Klassifizierungsgesellschaft kann bei uns durchgeführt werden. Bei Bedarf bieten wir Ihnen diesen Service gern an.

You can rely on aluminium products made in Unna. Only those products which comply with our very stringent quality guidelines will be released to our customers. By a process of Continuous Improvement, we have enhanced our Quality Management System with special regard to the requirements of the aerospace industry. Since 2007, when we have been initially audited by DQS, our approval fully complies with EN 9100 and, of course, for many years previous, to DIN ISO 9001:2008.

Here in Unna we perform all necessary testing methods prior to final release. Depending upon the specification or specific customer requirements we can also perform in house non-destructive testing such as Eddy-current or Ultrasonic inspection to internationally recognised standards, in addition to routine tensile and hardness testing. Microscopic analysis to examine the microstructure takes place in our fully equipped metallurgical laboratory.

In consultation with our customers, the possibility also exists for additional testing and quality checks. Your material needs to be approved by an independent classification society? No problem. If required we can offer this service on request.



Benötigen Sie von unseren Rohren oder Profilen kurze Fixlängen anstelle von langen Herstelllängen? Kein Problem. In unserem Sägezentrum können wir Ihnen kurze Fixlängen aus unseren Profilen sägen. Eine Oberflächenanarbeitung für Rohre ist für den größten Teil des Abmessungsspektrums ebenfalls möglich. Die Außen- und Innenoberflächen können durch Schleifen oder Honen in die gewünschte Qualität gebracht werden.

Unsere Aluminiumprodukte werden zweckmäßig verpackt. Der Verpackungsaufwand richtet sich nach der Empfindlichkeit der Produkte bzw. Ihren Anforderungen für die Weiterverarbeitung. Gern unterbreiten wir Ihnen Vorschläge für die Art der Verpackung. Bei sich wiederholenden Lieferungen vermeiden ausgefeilte Logistikkonzepte unnötigen Verpackungs- und Transportaufwand. Fordern Sie uns heraus, gemeinsam ein maßgeschneidertes Konzept zu entwickeln.

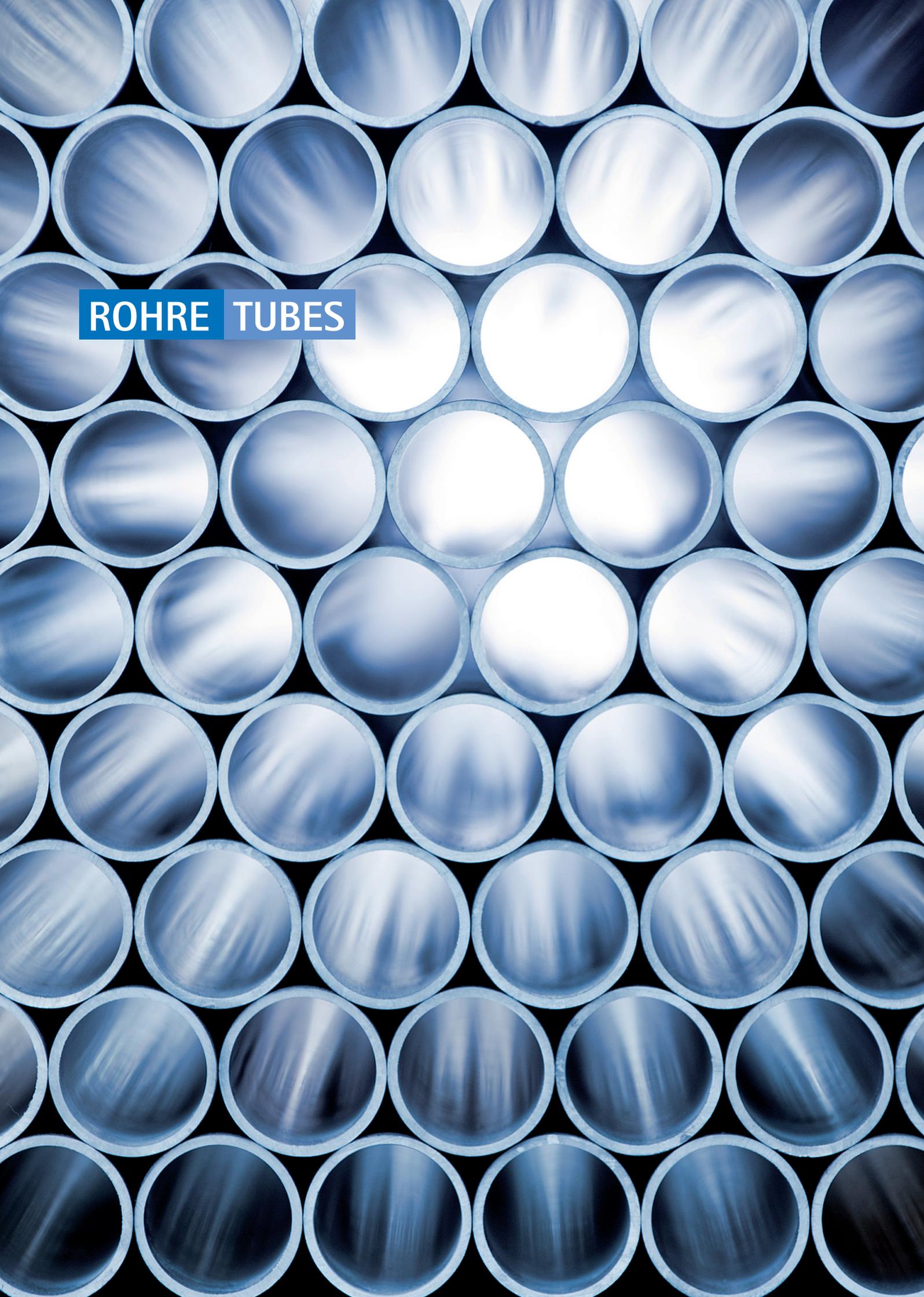
Für Überseefrachten werden zum Beispiel die Holzkisten direkt von unserer im Jahr 2008 errichteten Versandstation in bereitgestellte Container verladen. Eine Entladung kann ohne weiteres Umladen direkt bei Ihnen erfolgen. Damit sind die Aluminiumhalbzeuge während des gesamten Transportes optimal geschützt.

Sometimes the tubes or profiles are required in short fixed lengths rather than long or random lengths. This opportunity is provided by our associated sawing mill. Depending on the dimension of the tube we can offer various surface finishes. We can offer grinding, polishing or honing, to bring the outside and inside surfaces to the desired quality.

We use appropriate packing for our material. The method of packing is dependent on the end use and final properties of the material in addition to the requirement for any subsequent treatment. We would gladly provide proposals for suitable packaging.

For repeat deliveries we can draw up a logistical concept to avoid unnecessary packing and delivery costs. In our purpose built docking station, built in 2008, we can directly load the wooden cases into containers for overseas deliveries. This avoids the need for further reloading prior to delivery to you. By taking these measures, we ensure that the aluminium product is fully protected during transit.





ROHRE **TUBES**

Die Aluminiumwerk Unna AG hat sich auf die Herstellung von Rohren aus Aluminium spezialisiert. Die Rohre werden am Standort durch unsere Strangpressen hergestellt. Grundsätzlich können bei uns Rohre in zwei verschiedenen Herstellverfahren produziert werden: Nahtlos gepresst bzw. Kammergepresst.

Man kann beide Verfahren relativ einfach unterscheiden. Beim nahtlosen Strangpressverfahren ist der Dorn für die Innenkontur des Rohres im Pressstempel fixiert. Beim Kammerpressen erfolgt die Befestigung des Dorns über Tragarme an der Matrize.

Welches Fertigungsverfahren zum Einsatz kommt, hängt von der Legierung und dem Anwendungsfall ab. Zum Beispiel lassen sich Rohre aus einer schwerpressbaren Legierung nur im nahtlosen Strangpressverfahren herstellen.

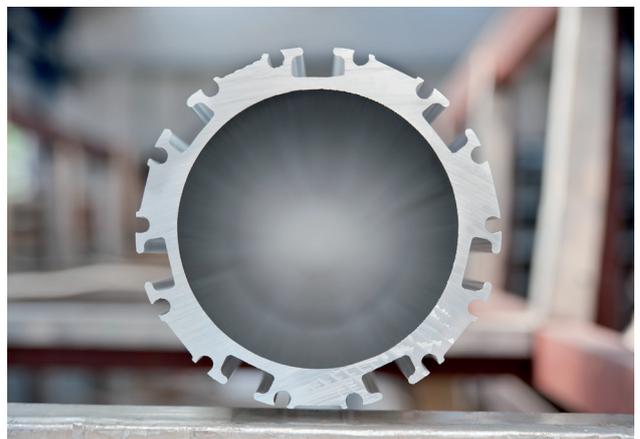
Viele Normen und Spezifikationen fordern ein nachträgliches Ziehen der Rohre. Auf der Seite 16 finden Sie alle relevanten Spezifikationen für gepresste und gezogene Rohre.

Aluminiumwerk Unna AG has specialized in the production of tube products. The tubes are extruded on site using two possible methods. These are either Seamless extrusion or Porthole extrusion.

It is quite simple to distinguish between the two extrusion methods. In seamless extrusion, a mandrel is positioned and fixed inside the extrusion die, creating the inner contour of the tube. In porthole extrusion, the mandrel is fixed and is supported by a number of integral bridges affixed to the outer portion of the extrusion die.

Which production method is appropriate is dependent on alloy and application. High-strength alloys, for example, can only be produced by seamless extrusion.

The drawing of a tube can also be required by a Specification. On page 16 you can find all of the relevant Specifications for extruded and drawn tubes.



ROHRE TUBES

Nahtlos gepresste Rohre Seamless extruded tubes

Nahtlose Rohre können in allen verfügbaren Legierungen bestellt werden. Die in Unna installierten Strangpressen mit Lochdornvorrichtung decken mit ihren unterschiedlichen Rezipientendurchmessern ein großes Abmessungsspektrum ab. Rohre mit einem kleinen Außendurchmesser oder geringer Wandstärke werden durch einen nachfolgenden Ziehprozess in die Endkontur gebracht. In den folgenden Tabellen finden Sie unsere Abmessungsmöglichkeiten.

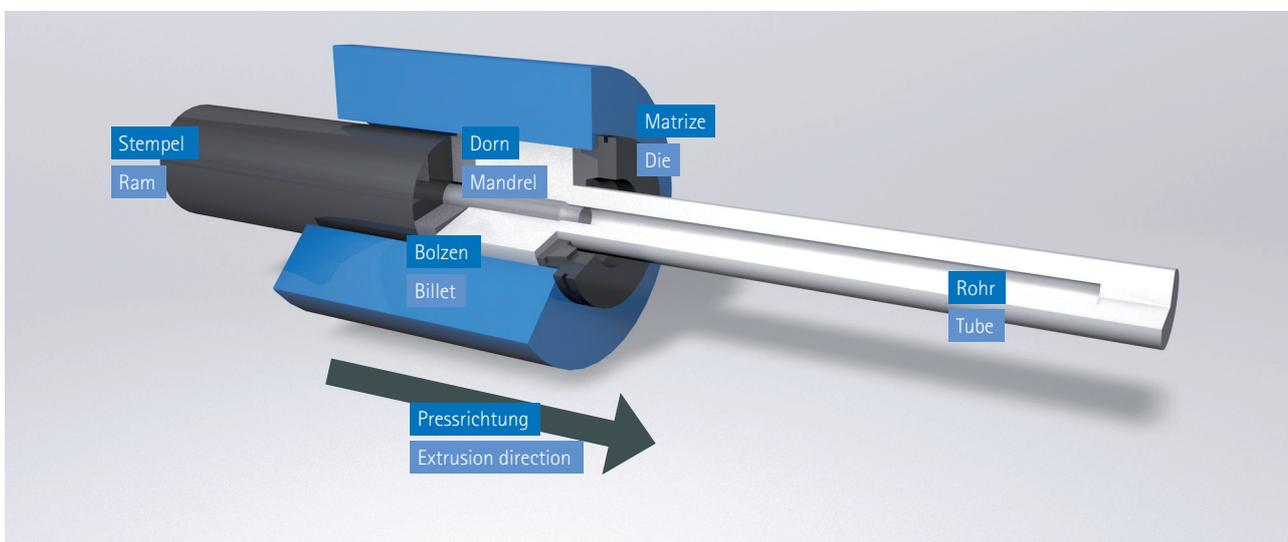
Das Ziehen der Rohre kann auch erforderlich sein, wenn enge Toleranzen erreicht werden sollen. Bei naturharten Legierungen kann so die gewünschte Festigkeitsklasse durch Kaltverformung eingestellt werden.

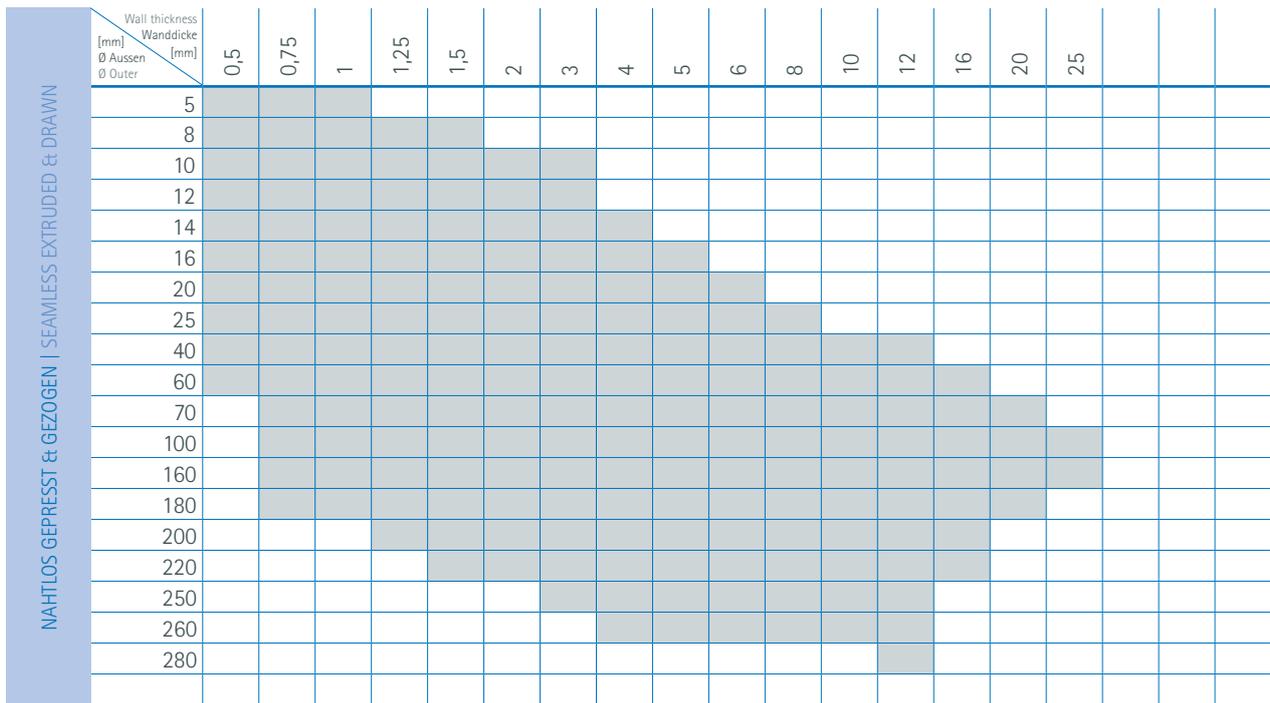
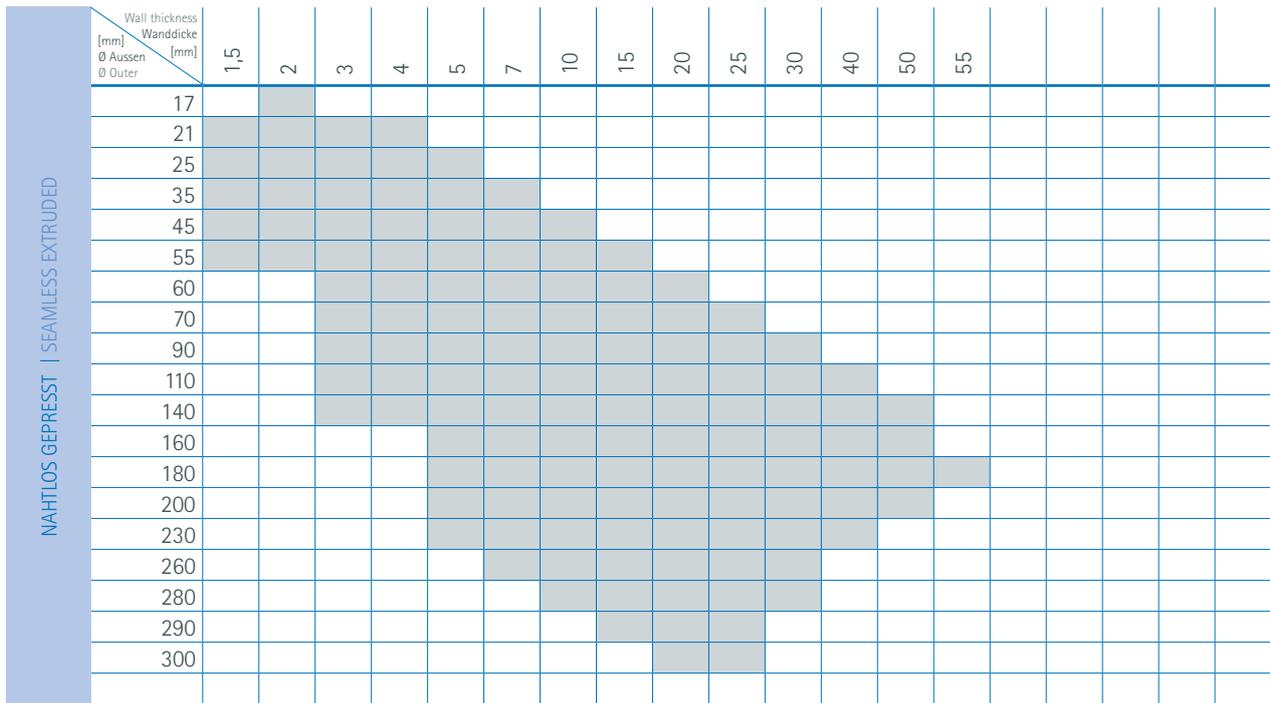
Wollen Sie unsere Rohre stark umformen? Dann erzeugen wir durch eine Abfolge von Ziehschritten und Wärmebehandlungen ein sogenanntes Feinkorngefüge. Sie können dann mit diesen Rohren maximale Umformgrade erzielen.

Seamless tubes can be ordered in all available alloys. Using a number of different container sizes on our mandrel piercing extrusion presses, we cover a large spectrum of dimensions. Tubes having a smaller outside diameter or a thin wall thickness are drawn to the final dimension. Please refer to the matrices for our dimensional capability.

Another reason for drawing the tubes can be a requirement for very tight dimensional tolerances. For alloys whose strength is achieved by work hardening, we can offer the required temper by cold drawing to final dimension.

Do you want to form the tubes into a different shape? By a carefully controlled sequence of drawing and heat treatment, we can achieve a fine, uniform grain structure. With these tubes you can then achieve maximum deformation in processes such as bending and shaping.





Die angegebenen Abmessungen stellen die Standardgrenzen der Produktion dar (markiert mit ■).

These charts reflect our standard production possibilities (marked with ■).

Die exakten Fertigungsmöglichkeiten sind legierungs- und zustandsabhängig.

The exact manufacturing options are dependent on alloy and temper.

ROHRE TUBES

Kammergepresste Rohre Porthole extruded tubes

Das Kammerpressen ist das Standardverfahren in der Aluminiumindustrie für die Herstellung von Strangpressprofilen. Die Herstellbarkeit von Rohren ist auf eine bestimmte Anzahl von Legierungen begrenzt. Meist werden dazu die marktüblichen Legierungen EN AW-6060 oder EN AW-6082 ausgewählt. Aber auch andere meist niedrig legierte Aluminiumwerkstoffe sind möglich.

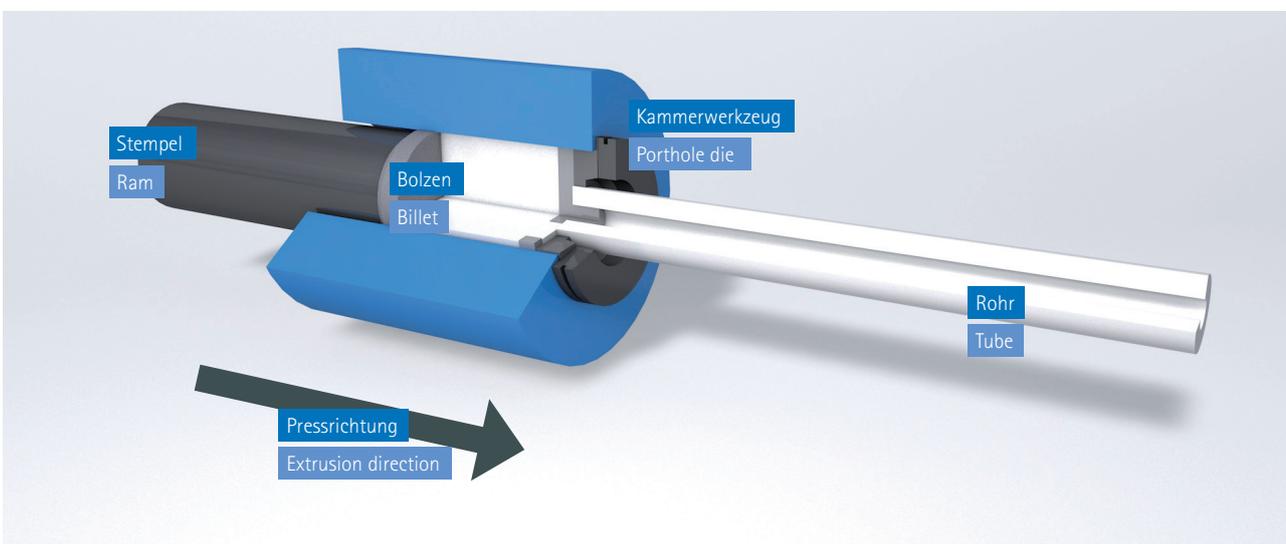
Kammergepresste Rohre stellen sehr oft eine Alternative hinsichtlich des Fertigungsaufwands in Bezug auf die Anforderungen dar. Bei kleinen Abmessungen kommt sehr oft ein Mehrfach-Kammerwerkzeug zum Einsatz. Weitere Vorteile ergeben sich im Unterschied zum nahtlosen Strangpressen aufgrund der Verfahrensunterschiede. Durch speziell konstruierte Strangpresswerkzeuge können Rohre mit größeren Außendurchmessern oder auch Rohre mit einem größeren Verhältnis von Außendurchmesser zu Wandstärke allein durch Strangpressen hergestellt werden.

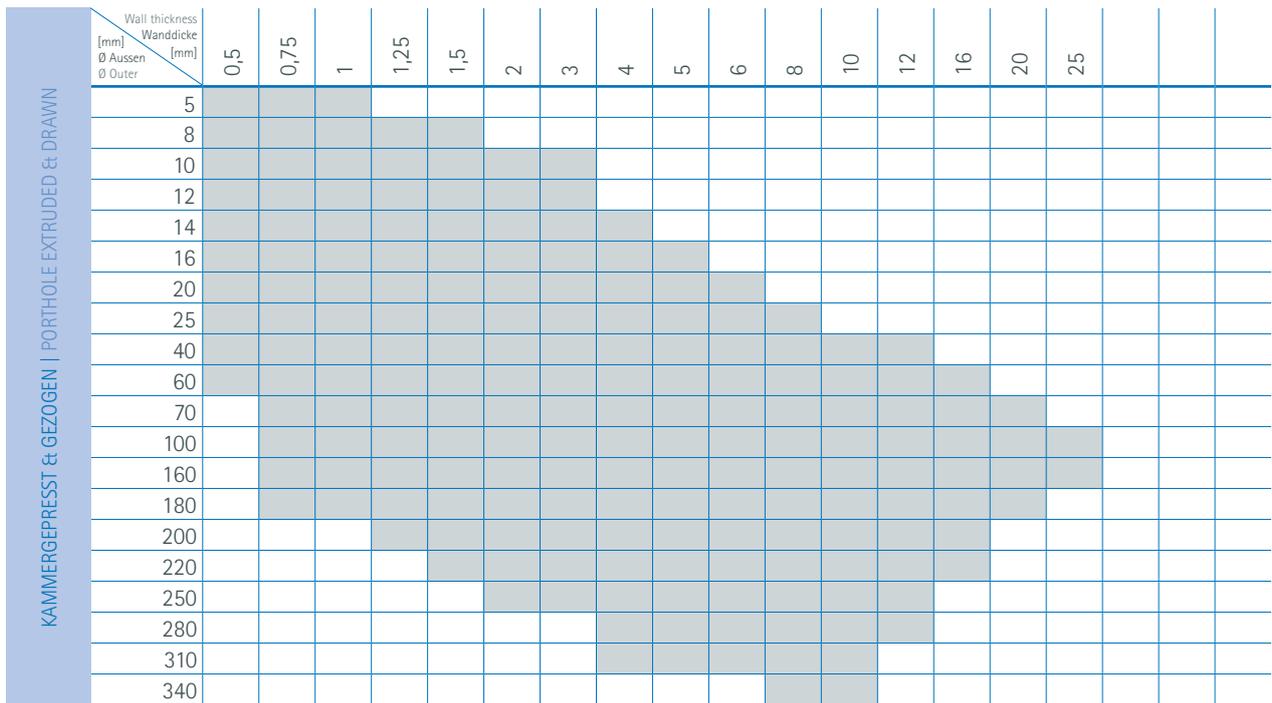
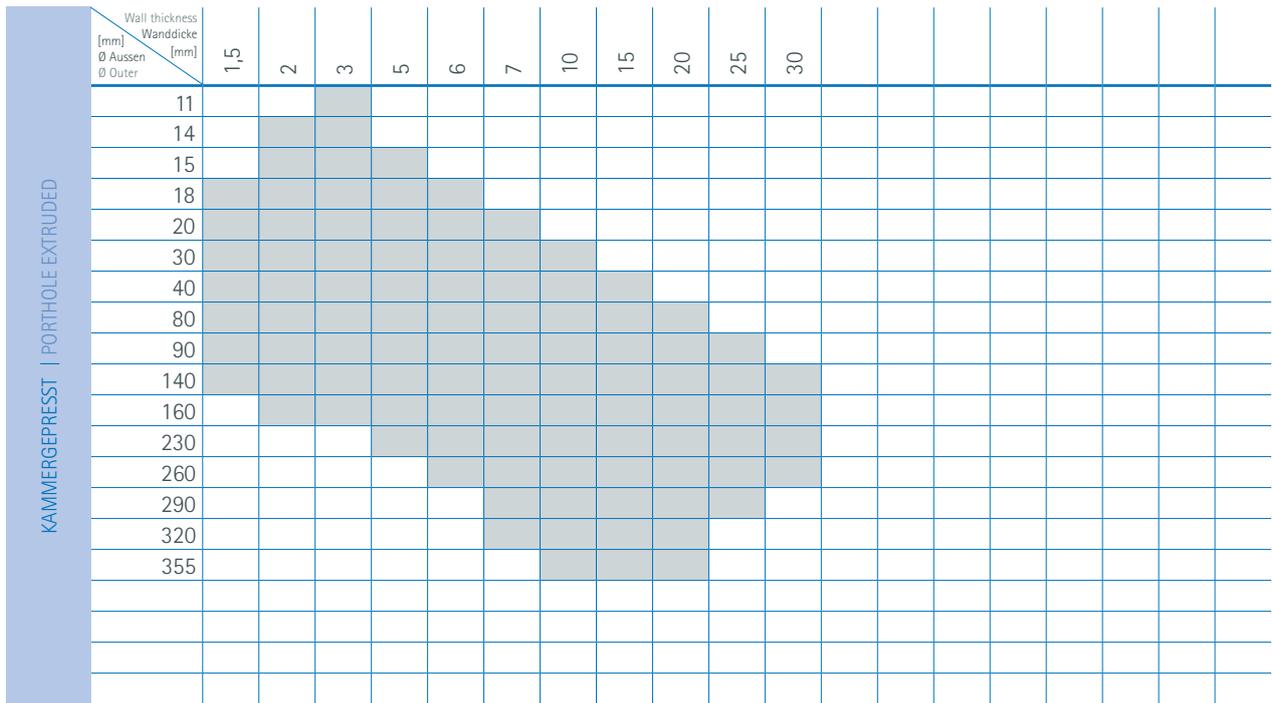
Wie die nahtlos gepressten Rohre können auch die kammergepressten Rohre durch Ziehen weiter verarbeitet werden.

Porthole extrusion is the standard production method for the production of extrusions in the aluminium industry. Tube produced by this method is generally limited to a specific number of alloys. Typically the alloys EN AW-6060 or EN AW-6082 are chosen. However, porthole extrusion of other low alloyed materials are also possible.

Porthole extruded tubes often show a good compromise between application and manufacturing costs. In many cases, when small dimensions are being extruded, we use a multi-hole die. Moreover, due to the differences in the production process, we have further advantages compared to the seamless extrusion method. Design and Construction of the porthole extrusion die, allows the production of tubes with larger diameters or tubes with higher outer diameter – wall thickness ratio.

As with seamless extruded tubes, the porthole extruded tubes can also be further processed by drawing.





Die angegebenen Abmessungen stellen die Standardgrenzen der Produktion dar (markiert mit ■).

These charts reflect our standard production possibilities (marked with ■).

Die exakten Fertigungsmöglichkeiten sind legierungs- und zustandsabhängig.

The exact manufacturing options are dependent on alloy and temper.

NORMEN SPECIFICATONS

Rohre, Profile, Stangen | Tubes, Profiles, Bars

AD 2000 W6/1	AMS-QQ-A-200/3	BS L 111
AIR 9049	AMS-QQ-A-200/4	BS L 114
AIR 9302	AMS-QQ-A-200/5	BS L 117
AMS 4067	AMS-QQ-A-200/6	BS L 160
AMS 4068	AMS-QQ-A-200/7	BS L 168
AMS 4070	AMS-QQ-A-200/8	BS 2 L 77
AMS 4071	AMS-QQ-A-200/9	BS 3 L 63
AMS 4080	AMS-QQ-A-200/10	BS 4 L 54
AMS 4081	AMS-QQ-A-200/11	BS 4 L 56
AMS 4082	AMS-QQ-A-225/1-9	BS EN 754
AMS 4083	ASME SB-210	BS EN 755
AMS 4087	ASME SB-211	DIN 29543
AMS 4088	ASME SB-221	DIN 29544
AMS 4150	ASME SB-234	DIN 29547
AMS 4154	ASME SB-241	DIN 40501-2
AMS 4162	ASNA 3081	DIN 65113
AMS 4340	ASTM B 210	DIN EN 12020-1
AMS-WW-T-700/1	ASTM B 211	DIN EN 3346
AMS-WW-T-700/2	ASTM B 221	DIN EN 3557
AMS-WW-T-700/3	ASTM B 234	DIN EN 754
AMS-WW-T-700/4	ASTM B 241	DIN EN 755
AMS-WW-T-700/5	ASTM B 317	JIS H 4080
AMS-WW-T-700/6	ASTM B 345	JIS H 4100
AMS-WW-T-700/7	ASTM B 483	NF EN 754
AMS-QQ-A-200/1	BS 4 L 100	NF EN 755
AMS-QQ-A-200/2	BS L 105	

Weitere Spezifikationen auf Anfrage. | Further specifications upon request.

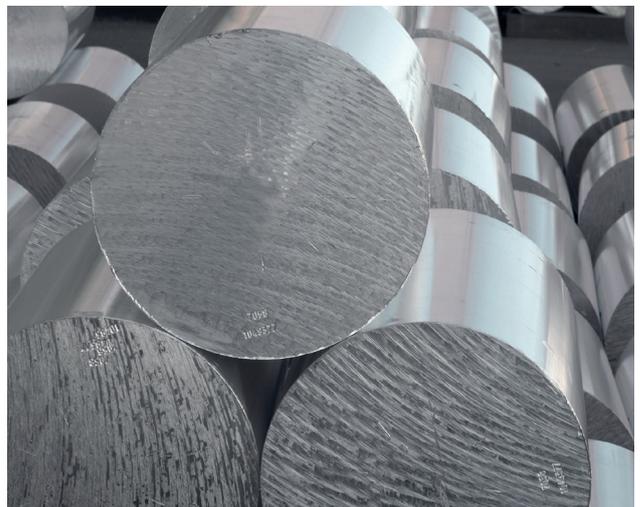


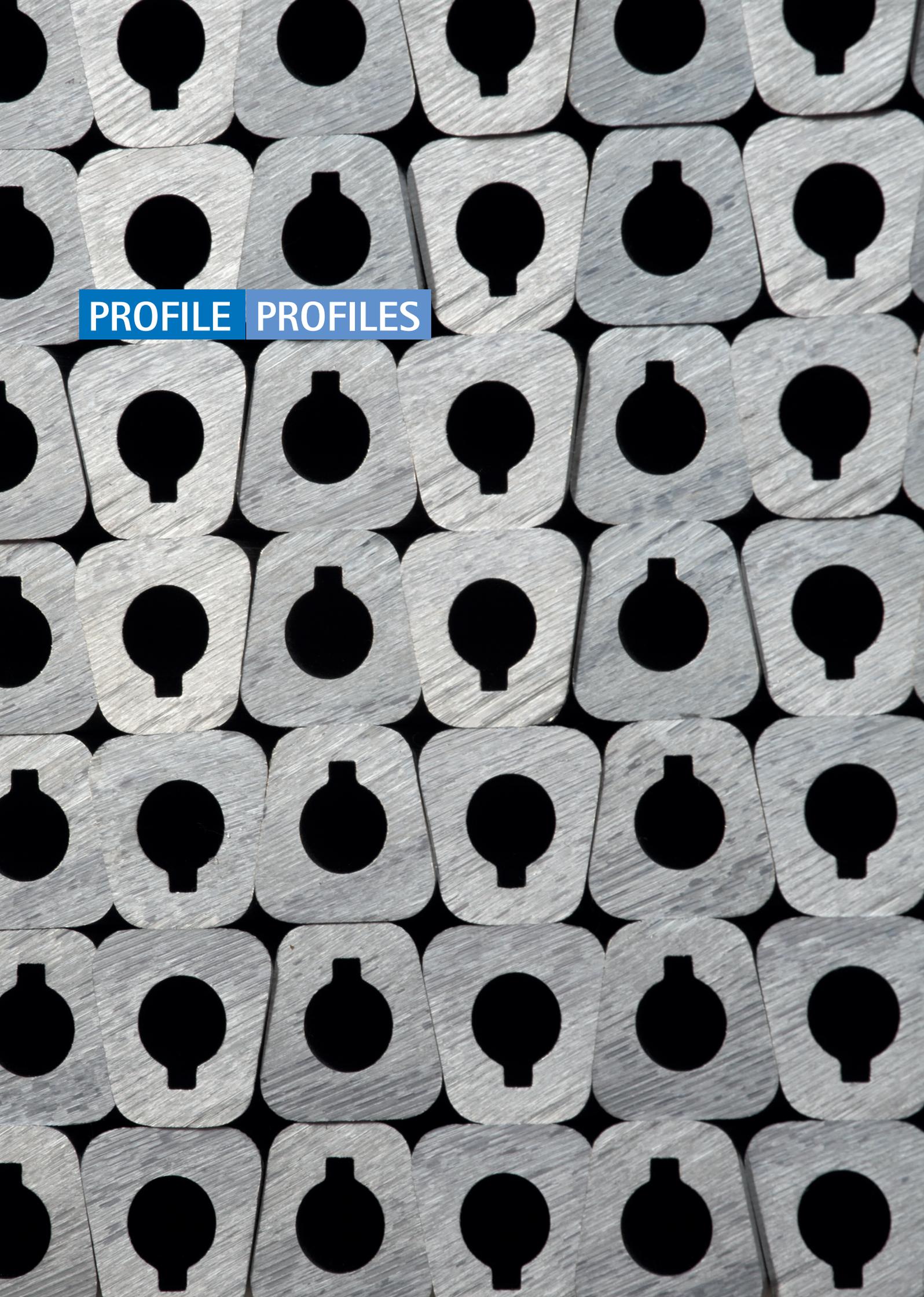
LEGIERUNGEN ALLOYS

Rohre, Profile, Stangen Tubes, Profiles, Bars

1050A	EN AW- Al 99,5	5854	Al Mg3
1070A	EN AW- Al 99,7	6060	EN AW- Al MgSi
1098	EN AW- Al 99,98	6061	EN AW- Al Mg1SiCu
1100	EN AW- Al 99,0 Cu	6063	EN AW- Al Mg0,7Si
1200	EN AW- Al 99,0	6063A	EN AW- Al Mg0,7Si(A)
1350A	EN AW- EAl 99,5(A)	6082	EN AW- Al Si1MgMn
2014	EN AW- Al Cu4SiMg	6101A	EN AW- EAl MgSi(A)
2014A	EN AW- Al Cu4SiMg(A)	6101B	EN AW- EAl MgSi(B)
2017A	EN AW- Al Cu4MgSi(A)	6181	EN AW- Al Si1Mg0,8
2024	EN AW- Al Cu4Mg1	6351	EN AW- Al SiMg0,5Mn
2214	EN AW- Al Cu4SiMg(B)	7003	EN AW- Al Zn6Mg0,8Zr
2219	EN AW- Al Cu6Mn	7010	EN AW- Al Zn6MgCu
2618A	EN AW- Al Cu2Mg1,5Ni	7020	EN AW- Al Zn4,5Mg1
3003	EN AW- Al Mn1Cu	7050	EN AW- Al Zn6CuMgZr
3103	EN AW- Al Mn1	7075	EN AW- Al Zn5,5MgCu
5005A	EN AW- Al Mg1(C)	7150	EN AW- Al Zn6CuMgZr(A)
5019	EN AW- Al Mg5	7175	EN AW- Al Zn5,5MgCu(B)
5040	EN AW- Al Mg1,5Mn		
5049	EN AW- Al Mg2Mn0,8		
5051A	EN AW- Al Mg2(B)		
5052	EN AW- Al Mg2,5		
5083	EN AW- Al Mg4,5Mn0,7		
5086	EN AW- Al Mg4		
5251	EN AW- Al Mg2		
5454	EN AW- Al Mg3Mn		
5754	EN AW- Al Mg3		

Weitere Legierungen auf Anfrage. | Further alloys upon request.





PROFILE **PROFILES**

Nicht alle unsere Profile werden in Form eines Rohres benötigt. Ob nahtlose Hohlprofile oder kammergepresste Profiltröhre, es gibt in Unna eine Vielzahl von Möglichkeiten.

Einfache Profilquerschnitte, wie Voll- oder Winkelprofile, sind ebenfalls realisierbar. Wir können bei einigen Profiltypen sogar die Fertigungstoleranzen durch einen nachfolgenden Ziehschritt weiter einengen. Durch das Ziehen können zum Beispiel auch nahtlose Vierkant- oder Rechteckrohre aus schwerpressbaren Legierungen hergestellt werden.

Bei diesem vielseitigen Fertigungsspektrum unterstützen wir Sie gern bei der Auswahl. Im Dialog mit Ihnen gestalten wir eine individuelle Lösung ganz nach Ihren Wünschen. Gern erstellen wir auf der Grundlage Ihrer Vorschläge eine Angebotszeichnung. Fordern Sie uns heraus!

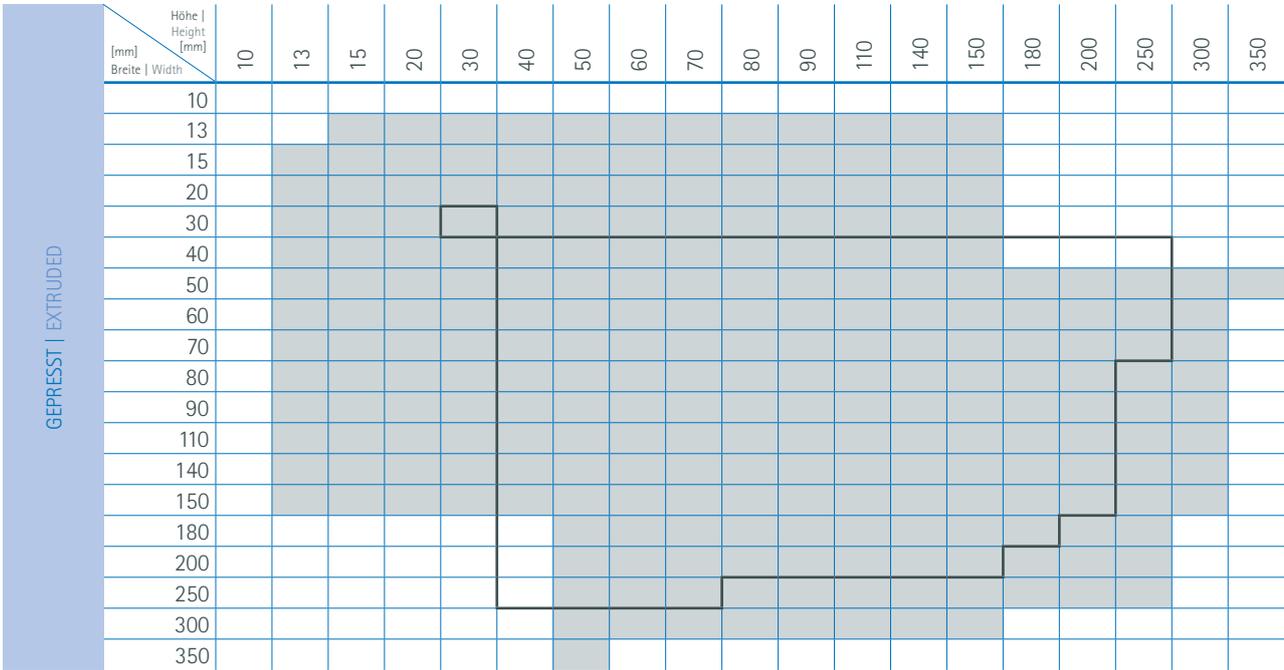
Not all profiles are required to be tube. Whether it is a seamless extruded hollow-profile or a porthole extruded profile-tube, in Unna we have a multitude of possibilities.

Simple profiles, such as a solid profile or an angle profile, are also available. On some special profiles we may have the possibility to enhance the production tolerances by adding a drawing step to achieve final dimensions. In addition to round tube, seamless square or rectangular tubes in high-strength alloys can be produced.

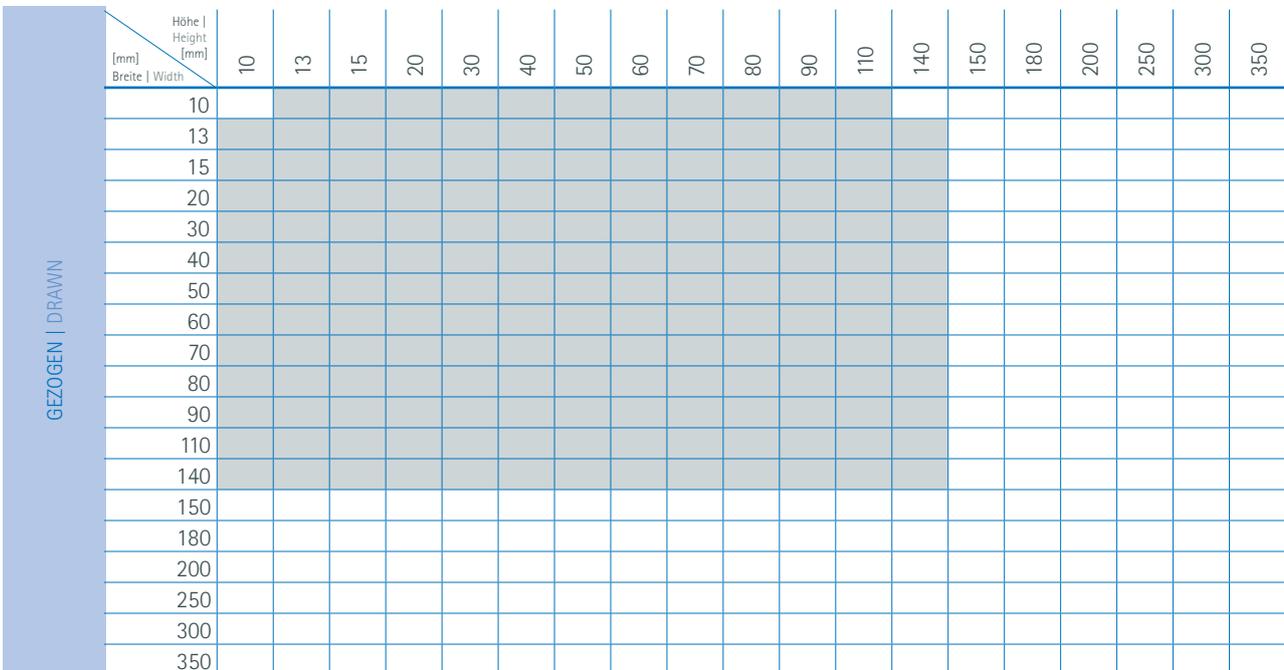
With this manufacturing spectrum we would be pleased to assist you in making the right choice. In accordance with your requirements, we can create an individual solution, or construct a quotation drawing to meet your requirements. We are ready for the challenge!



Vierkant-/Rechteckprofile Square / Rectangular Profiles



Wanddicken [mm] | Wall thickness [mm] kammergepresst | porthole extruded min.: 1,5 max.: 30
nahtlos gepresst | seamless extruded min.: 2,0 max.: 50



Wanddicken [mm] | Wall thickness [mm]: min.: 0,89 max.: 6,35

Die aufgeführten Abmessungsmöglichkeiten sind abhängig von der jeweils angefragten Legierung. Die angegebenen Wanddickenbereiche sind abhängig vom jeweiligen Umfang.

These dimensions are dependent on the required alloy. The applicable wall thickness is dependent on the periphery.

Beispiele | Examples



2017A, nahtlos gepresst |
seamless extruded



7075, nahtlos gepresst |
seamless extruded



7003, kammergepresst |
porthole extruded



2014A, nahtlos gepresst und gezogen |
seamless extruded and drawn



6082, nahtlos gepresst |
seamless extruded



2024, nahtlos gepresst und gezogen |
seamless extruded and drawn



STANGEN BARS

STANGEN BARS

Auf Wunsch liefern wir Ihnen auch Stangen in den verfügbaren Aluminiumlegierungen. Die Toleranzen der stranggepressten Aluminiumstangen können zusätzlich durch das Ziehen weiter eingeschränkt werden.

Wir haben uns in den letzten Jahren auf die Herstellung von Stangen mit höchsten Qualitätsansprüchen spezialisiert. Sie suchen eine Liefermöglichkeit für Stangen mit vorgeschriebenen Sonderprüfungen? Wir finden bestimmt dafür eine Lösung.

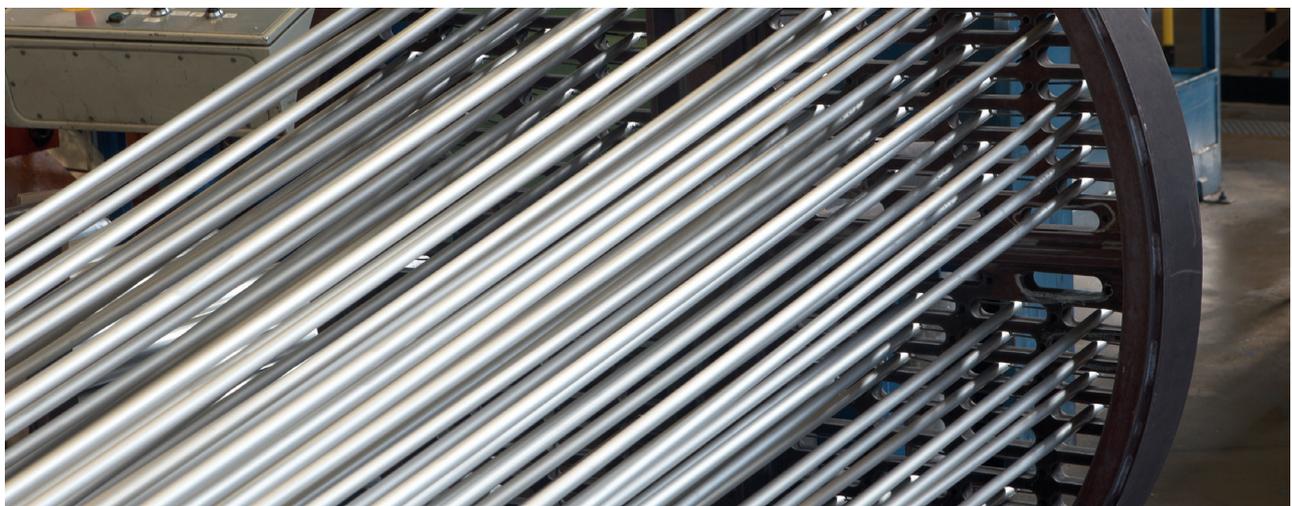
If required, we also deliver bar in all available aluminium alloys. The tolerances of the extruded bar can be further improved by drawing.

Aluminiumwerk Unna AG is specialized in the production of aluminium bar meeting the highest quality demands. If you are looking for bar with prescribed special testing requirements, then we can offer a solution.

[mm]	 gepresst extruded	 gezogen drawn	 gepresst extruded	 gezogen drawn	 gepresst extruded	 gezogen drawn	 gepresst extruded	 gezogen drawn
Außen min.: Outer min.:	13	12	13	12	13	12	5 x 30	4 x 30
Außen max.: Outer max.:	160	70	160	50	150	40	50 x 300	120 x 10
Länge min.: Length min.:	30	30	30	30	30	30	30	30
Länge max.: Length max.:	8000	8000	8000	6000	8000	6000	8000	6000

Die angegebenen Abmessungen stellen die Standardfertigungsgrenzen dar. Die exakten Fertigungsmöglichkeiten sind legierungs- und zustandsabhängig.

This chart reflects our standard production possibilities. The exact manufacturing options are dependent on alloy and temper.





KLEINPROFILE | SPACER BARS

KLEINPROFILE SPACER BARS

Mit einem kontinuierlichen Strangpressverfahren verfügen wir über die Möglichkeit, endlose Strangpressprofile ohne die sonst erforderlichen Blockwechsel herzustellen. Mit diesem Verfahren können sich für Profile in den Legierungen EN AW-1050A/1350A oder EN AW-3103/3003 interessante Fertigungsmöglichkeiten für Sie ergeben.

Beim optionalen Ziehen an unserer Schumag-Ziehanlage werden die Profile in die Endkontur gebracht. Die ziehharten Profile erfüllen dadurch auch höchste Toleranzanforderungen.

With the unique extrusion process, ALUnna has the capability to produce continuous lengths of extruded profiles. Unlike the conventional extrusion process, the continuous extrusion process does not use billets. Instead, raw material is fed into the process from a coil. This process is especially useful for the production of small extrusion profiles used as spacer bars in alloys EN AW-1050A / 1350A or EN AW-3103/3003.

If necessary, there is an option to apply a draw pass to the spacer bar profile using an in-line Schumag continuous drawing machine in order to achieve the final dimension and the most demanding of tolerances.

Profilabmessungen

Umschriebener Kreis von 5 mm bis 30 mm für Voll- und Hohlprofile.

Legierungen / Festigkeiten

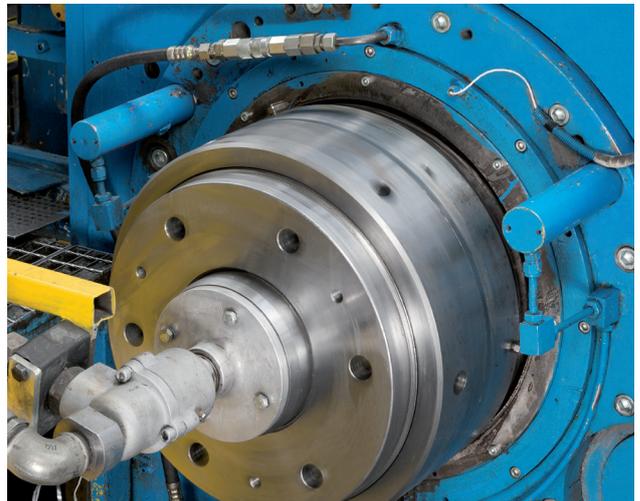
EN AW-1350A	H111; H14
EN AW-1050A	H111; H14
EN AW-3003	H111; H14
EN AW-3103	H111; H14

Sizes

Circumscribed circle: 5 mm to 30 mm for solid and hollow profiles

Alloys / Temper

EN AW-1350A	H111; H14
EN AW-1050A	H111; H14
EN AW-3003	H111; H14
EN AW-3103	H111; H14





RUNDBARREN CAST BILLETS

RUNDBARREN CAST BILLETS

Selbstverständlich können Sie aus unserer Giesserei direkt Rundbarren beziehen. Die Rundbarren werden konventionell im Stranggussverfahren mit Schwimmer-Düse-Technik gegossen. Die anschließende Homogenisierung erfolgt in unseren Kammeröfen. Wir bieten Ihnen kurzfristig und in kleineren Mengen abgedrehte Rundbarren an. Neben dem breiten Abmessungs- und Legierungsspektrum stehen Ihre Wünsche im Vordergrund.

Gemeinsam finden wir sicher auch für Ihre Legierungsspezifikation eine Liefermöglichkeit.

Cast billet is available for purchase directly from our own foundry. The billets are cast conventionally with the dip tube and float technology before they are homogenised in our furnaces. For small quantities, having a short delivery time, we can offer a large combination of alloy and diameter to meet your needs.

We are convinced that together we will find a delivery solution for your alloy specification.

Abgedrehte Rundbarren

Legierungen *Durchmesser (min.- max.)*

EN AW-2017	160 - 400 mm
EN AW-5754	160 - 400 mm
EN AW-5083	160 - 400 mm
EN AW-6060	160 - 400 mm
EN AW-6082	160 - 400 mm
EN AW-7020	160 - 400 mm
EN AW-7075	160 - 250 mm

Längen

bis 1.150 mm

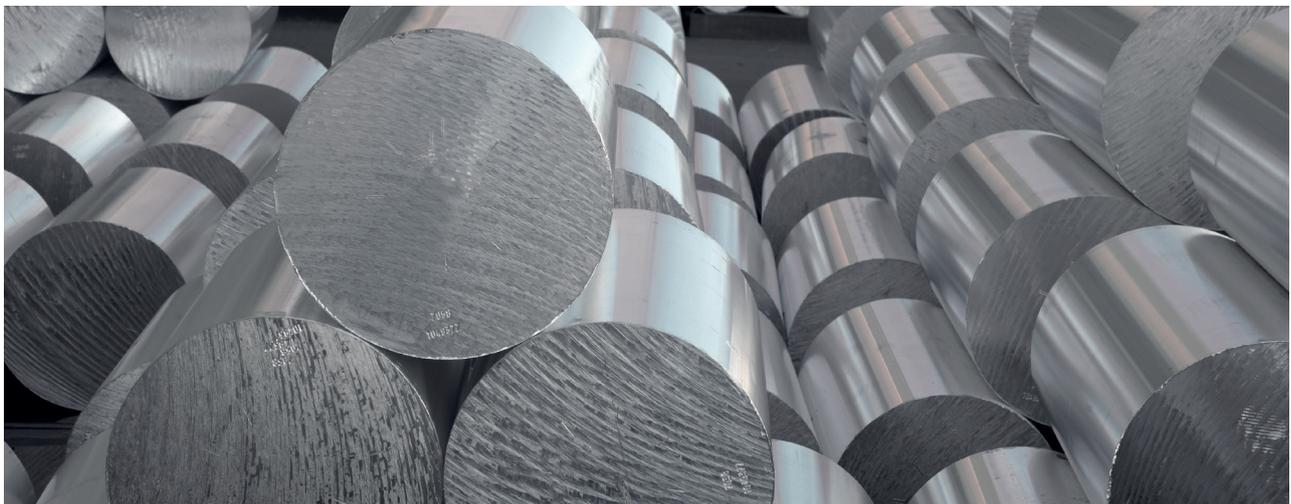
Cast billets

Alloys *Diameter (min.- max.)*

EN AW-2017	160 - 400 mm
EN AW-5754	160 - 400 mm
EN AW-5083	160 - 400 mm
EN AW-6060	160 - 400 mm
EN AW-6082	160 - 400 mm
EN AW-7020	160 - 400 mm
EN AW-7075	160 - 250 mm

Lengths

up to 1.150 mm





WEITERVERARBEITUNG
ADDITIONAL PROCESSING

WEITERVERARBEITUNG ADDITIONAL PROCESSING

Die Aluminiumwerk Unna AG produziert kundenspezifische, technisch anspruchsvolle, Halbzeuge auf höchstem Niveau.

Unsere aufwendig hergestellten Halbzeuge sind in der Wertschöpfungskette Ausgangsmaterialien für die Herstellung von Teilen bzw. Produkten. Die Halbzeuge können durch verschiedenste Bearbeitungsverfahren veredelt werden. Durch die intelligente Abstimmung der Weiterverarbeitungsprozesse mit der Halbzeugherstellung sehen wir ein weiteres Potential, Mehrwert in der Herstellungskette für unsere Kunden zu generieren.

Wir sind offen für Ihre Vorschläge, die von uns hergestellten Halbzeuge unter unserer Regie weiterzuarbeiten.

Bitte sprechen Sie uns dazu an, wir werden sicher eine gemeinsame Lösung für Ihr Projekt finden.

Aluminiumwerk Unna AG produces customer-specific, technically sophisticated, semi-finished products to the highest standard.

Our semi-finished products are the starting materials for the production of parts and products in the value added chain. Our semi-finished products can be further enhanced by various processing methods. Using our advanced in-house processing capabilities together with the potential for further processing opportunities, we see the mutual advantages of generating value added solutions for our customers.

We welcome your enquiries and together, we can identify the additional processing steps to find the right solution for you.

Please contact us; we are confident that we will find a common solution for your project.



ZULASSUNGEN APPROVALS

Luftfahrt Areospace

Agusta Westland	No. AW/0318, scope: MAT-002 -Supplier Of Metallic Raw Material; MAT-102 -Aluminium Mill -Extruded and Drawn Tube; 933-AQ MATERIALS; listed in SOA 50
AIRBUS HELICOPTERS, France and Germany	Approved supplier since 1993, also listed in L030 03-002
Airbus SAS	UK Approval No. 227805 + Approved for ABS 5151, 5147, 5145, 5144, ASNA 3410; DAN 40; LN 1795; LN 9222
BAE SYSTEMS	Approved for Military Air. Ref.: ACO/A/LT/JJH/4121 and LOA/WAR/537/2012 Issue 3
Bell Helicopter Textron, USA	Approved supplier since 1990
Boeing Company, USA (Commercial Aircraft)	Approved to D1-4426 on 16.02.2004 (for Seamless Tubes in 2024 and 7075 acc. WW-T 700 ff and AMS 4088 and 7075 acc. QQ-A-200/11)
Boeing Company, USA (Military Defense)	Approved acc. D6-82479 Appendix B on 28.02.2002
Bombardier Inc., Canadair Aerospace Group	Supplier approval of 11th September 1989
TÜV Nord CERT GmbH	DIN EN 9100:2009; AS 9100 Rev. C; JISQ 9100:2009, DIN EN ISO 9001:2008
Embraer, Brasilia	Technical Evaluations Report QQP/SQF-175/03
Eurocroospace France, Programme Ariane 5	Approved supplier since February 2000
Gulfstream Aerospace Corporation, USA	Approval for material, parts and/or services since Dec. 2005
Hawker Beechcraft Corporation	Primary HBOCS Approval No. RAIF/SAS/Part3/0861 as Raw Material Manufacturer
Kalistrut Aerospace	Approved supplier in L03-01 since 2013 May
Lockheed Martin Aeronautics Company	QCS 320
Lockheed Martin Corp. Electronics & Missiles, (Orlando)	Cage Code D3533, Part No. 2144P725
Martin Baker Aircraft Co Ltd.	Supplier since 2000
MBDA, Matra BAe Dynamics, France	since Sept. 2003
Mitsubishi Heavy Industries. Ltd. Nagoya Aerospace Systems	QPL P90059 and QPL P9022
Pankl Systems Ges. m.b.H	Approved supplier since Feb. 2002
Rafael Advanced Defense Systems LTD.	approved Supplier since
Ultrasonic testing of tubes acc. Rafael Specification 5036 since 14.12.2015	Approved supplier since Feb. 2002, SP 950
Raytheon Aircraft Company	Raw Material Supplier Approval since Oct. 2001
Approval No. RAIFSAS/PART3/0861	Approved supplier since Nov. 2003
SADRI	acc. QPL – AMS 4083 for C919
Sikorsky Aircraft, USA	Approved supplier since Feb. 2002, SP 950
Smiths Electronic Systems – Cheltenham	Reference VMG0213, audited on 22.04.2004
TAC, Technical Airborne Components Industries S.p.r.l	Approved supplier since Nov. 2003
TAI, Tusas-Türk Havalicic Ve Uzay Sanayi A.S	Approved supplier since March 2013



Aluminiumwerk Unna AG
Uelzener Weg 36
59425 Unna
Germany

Tel.: +49 (0) 23 03 / 206 -0
Fax: +49 (0) 23 03 / 206 -155
info@alunnatubes.com
www.alunnatubes.com

ALUnna Tubes USA, Inc.
3033 S. Parker Road, Suite 630
Aurora, CO 80014
USA

Toll free 1-888-UNNA-USA (866-2872)
Tel.: +1 (303) 755 5672
Fax: +1 (303) 755 5936
david.taylor@alunnatubes.com
www.alunnatubes.com