


SCHEDA TECNICA
DENOMINAZIONE LEGA: EN AB ed AC 43100 - Al Si 10 Mg

FAMIGLIA: Al Si 10 Mg

NORMA: UNI EN 1676 e 1706

COMPOSIZIONE CHIMICA %

Legna	Elementi	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Pb	Sn	Ti	Altri cad.	Altri tot.
EN AB 43100	Min	9,0				0,25								
	Max	11,0	0,45	0,08	0,45	0,45	0,05	0,05	0,10	0,05	0,05	0,15	0,05	0,15
EN AC 43100	Min	9,0				0,20								
	Max	11,0	0,55	0,10	0,45	0,45	0,05	0,05	0,10	0,05	0,05	0,15	0,05	0,15

CARATTERISTICHE MECCANICHE - EN 1706:2020

STATO FISICO COLATA	STATO METALLURGICO	CARICO UNITARIO DI ROTTURA	CARICO AL LIMITE SNERVAMENTO	ALLUNGAMENTO	DUREZZA BRINELL
		(Mpa)	(Mpa)	(%)	(HBW)
IN SABBIA	F	150	80	2	50
	T6	220	180	1	75
IN CONCHIGLIA	F	180	90	2,5	55
	T6	260	220	1	90
	T64	240	200	2	80

PROPRIETÀ FISICHE - EN 1706:2020

PESO SPECIFICO	2,68 Kg/dm ³	INTERVALLO DI SOLIDIFICAZIONE E DI FUSIONE	550 - 600 °C
RESISTENZA A FATICA	80-110 MPA	INTERVALLO OTTIMO DI COL. IN SABBIA	680-750 °C
CONDUTTIVITÀ ELETTRICA	18-25 MS/m	INTERVALLO OTTIMO DI COL. IN CONCHIGLIA	680-750 °C
CONDUTTIVITÀ TERMICA	140-170 W/(m K)	DILATAZIONE TERMICA (da 20°C a 100°C)	21·10 ⁻⁶ /K

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE - EN 1706:2020

COLABILITÀ	BUONA	RESISTENZA ALLA CRICCATURA DI RITIRO	INSUFFICIENTE
SALDABILITÀ	OTTIMA	RESISTENZA MECCANICA A CALDO	MEDIA
LUCIDABILITÀ	MEDIA	TENUTA A PRESSIONE	BUONA
LAVORABILITÀ ALL'UTENSILE (grezzo)	BUONA	ATTITUDINE ALL'ANODIZZAZIONE DECORATIVA	SUFFICIENTE
RESISTENZA ALLA CORROSIONE	BUONA	ATTITUDINE ALL'ANODIZZAZIONE PROTETTIVA	SUFFICIENTE

UTILIZZI

Grazie alle buone caratteristiche meccaniche e di tenuta a pressione, viene utilizzata in tutti i settori industriali.

Ottima colabilità. Lega conforme alla norma alimentare EN 601.

TRATTAMENTI TERMICI

	TEMPERATURA SOLUBILIZZAZIONE	DURATA SOLUBILIZZAZIONE	TEMPERATURA TEMPRA AD ACQUA	TEMPERATURA INVECCHIAMENTO	DURATA INVECCHIAMENTO
F STATO GREZZO	-	-	-	-	-
O RICOTTURA	520-530 °C	6-8 ore	20 °C	-	-
T1 AUTOTEMPRA	-	-	-	-	-
T4 SOLUBILIZZAZIONE ED INVECCHIAMENTO NATURALE	480-530 °C	2-16 ore	20-80 °C	15-30 °C	120 ore
T5 RAFFREDDAMENTO CONTROLLATO ED INVECCHIAMENTO ARTIFICIALE	-	-	ARIA	210-230 °C	5-12 ore
T6 SOLUBILIZZAZIONE ED INVECCHIAMENTO ARTIFICIALE	480-555 °C	2-20 ore	20-80 °C	130-185 °C	2-15 ore
T64 SOLUBILIZZAZIONE ED INVECCHIAMENTO PARZIALE	520-545 °C	4-10 ore	20-50 °C	135-160 °C	2-7 ore
T7 IPERINVECCHIAMENTO	480-530 °C	1-8 ore	20 °C	190-240 °C	1-8 ore

Le temperature e le durate dei trattamenti variano in base al tipo di lega, di fusione (conchiglia, sabbia o pressocolata) e dal risultato che si vuole ottenere. I parametri ideali devono essere determinati da una prova.

NORMATIVE ESTERE EQUIVALENTI O SIMILI

	ITALIA	GERMANIA	FRANCIA	G.B.R.	USA	ISO	GIAPPONE	TURCHIA
	UNI	Din1725/5-86	NFA57-105	BS1490-88	ASTM 179-82	3522-84	JIS H2211-92	ETIAL
Equivalenti		239 A	AS 10 G			Al Si 10 Mg	C 4 AS	
Similari	3051	239 D		LM9	A 360.2			ETIAL-171

Quanto indicato nel presente data-sheet si limita al solo titolo informativo e non implica garanzia in merito alle proprietà riportate.

Tutto ciò che comporta decisioni sulla base delle informazioni qui dichiarate è diretta responsabilità dell'utente finale, così come anche eventuali rischi, non esclusi dalla verifica.