



### SCHEDA TECNICA

**DENOMINAZIONE LEGA:** EN AB ed AC 43400 - Al Si 10 Mg (Fe)

**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 43400	Min	9,0	0,45			0,25								
	Max	11,0	0,9	0,08	0,55	0,50	0,05	0,15	0,15	0,15	0,05	0,15	0,05	0,15
EN AC 43400	Min	9,0				0,20								
	Max	11,0	1,0	0,10	0,55	0,50	0,05	0,15	0,15	0,15	0,05	0,20	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)
<b>SOTTOPRESSIONE</b>	F	240	140	1	70

#### PROPRIETÀ FISICHE - EN 1706:2020

<b>PESO SPECIFICO</b>	2,68 Kg/dm <sup>3</sup>	<b>INTERVALLO DI SOLIDIFICAZIONE E DI FUSIONE</b>	550 - 600 °C
<b>RESISTENZA A FATICA</b>	60-90 MPA	<b>INTERVALLO OTTIMO DI COL. IN SABBIA</b>	
<b>CONDUTTIVITÀ ELETTRICA</b>	16-21 MS/m	<b>INTERVALLO OTTIMO DI COL. IN CONCHIGLIA</b>	
<b>CONDUTTIVITÀ TERMICA</b>	130-150 W/(m K)	<b>DILATAZIONE TERMICA (da 20°C a 100°C)</b>	21·10 <sup>-6</sup> /K

#### CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE - EN 1706:2020

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

#### UTILIZZI

Lega con buone caratteristiche meccaniche.

Lega conforme alla norma alimentare EN 601, se il valore del Piombo è inferiore a 0,05%.

#### 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	AUTOTEMPERA	-	-	-	-	-
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 D	AS 9 G			Al Si 10 Mg		
Similiari		239 A			360.2		D 3V	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.