


**SCHEDA TECNICA**
**DENOMINAZIONE LEGA:** EN AB ed AC 43500 - Al Si 10 Mn Mg

**FAMIGLIA:** Al Si 10 Mn Mg

**NORMA:** UNI EN 1676 e 1706

**COMPOSIZIONE CHIMICA %**

Lega	Elementi	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Pb	Sn	Ti	Altri cad.	Altri tot.
EN AB 43500	Min	9,0			0,40	0,15								
	Max	11,5	0,20	0,03	0,80	0,60	0,05	0,05	0,07	0,05	0,05	0,15	0,05	0,15
EN AC 43500	Min	9,0			0,40	0,10								
	Max	11,5	0,25	0,05	0,80	0,60	0,05	0,05	0,07	0,05	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)
SOTTOPRESSIONE	F	200	120	5	65
	T5	270	150	4	80
	T7	200	120	12	60

**PROPRIETÀ FISICHE - EN 1706:2020**

PESO SPECIFICO	2,66 Kg/dm <sup>3</sup>	INTERVALLO DI SOLIDIFICAZIONE E DI FUSIONE	550-590 °C
RESISTENZA A FATICA	80-90 MPA	DILATAZIONE TERMICA (da 20°C a 100°C)	21·10 <sup>-6</sup> /K
CONDUTTIVITÀ ELETTRICA	19-25 MS/m		
CONDUTTIVITÀ TERMICA	140-170 W/(m K)		

**CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE - EN 1706:2020**

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

**UTILIZZI**

Lega che permette di realizzare getti con svariate proprietà meccaniche, bilanciando il valore del Magnesio, con un'elevata duttilità ed un'ottima allungabilità, grazie alla modifica allo Stronzio. 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								
Similari								

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.