



### SCHEDA TECNICA

**DENOMINAZIONE LEGA:** EN AB ed AC 48200 - Al Si 15 Cu 3 Mg Fe

**FAMIGLIA:** Al Si 15 Cu 3 Mg Fe

**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 48200	Min	14,5	0,7	3,0	0,40	0,55	0,05							
	Max	16,5	1,2	4,0	0,60	0,95	0,30	0,30	1,0	0,05	0,30	0,15	0,05	0,25
EN AC 48200	Min	14,5	0,7	3,0	0,40	0,55	0,05					0,05		
	Max	16,5	1,2	4,0	0,60	0,90	0,30	0,30	1,0	0,05	0,30	0,15	0,05	0,25

#### 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	270	240	< 1	100

#### PROPRIETÀ FISICHE - EN 1706:2020

PESO SPECIFICO	2,68 Kg/dm <sup>3</sup>	INTERVALLO DI SOLIDIFICAZIONE E DI FUSIONE	-
RESISTENZA A FATICA	90-110 MPA	DILATAZIONE TERMICA (da 20°C a 100°C)	19·10 <sup>-6</sup> /K
CONDUTTIVITÀ ELETTRICA	10-15 MS/m		
CONDUTTIVITÀ TERMICA	100-120 W/(m K)		

#### CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE - EN 1706:2020

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

#### UTILIZZI

Lega con elevata resistenza all'usura, con ottime caratteristiche meccaniche, anche ad alte temperature.  
Lega non 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.