



**FICHE TECHNIQUE**

ALLIAGE GROUPE <sup>1</sup>	DÉSIGNATION NUMÉRIQUE <sup>1</sup>	DÉSIGNATION CHIMIQUE <sup>1</sup>	CODE PRODUIT S.A.V.
<b>AlSi10Mg</b>	<b>EN AB - 43000</b>	<b>EN AB-Al Si10Mg(a)</b>	<b>01012190</b>

<sup>1</sup>EN 1676:2020 Aluminium et alliages d'aluminium - Lingots pour refusion en alliages d'aluminium - Spécifications.

**COMPOSITION CHIMIQUE DES LINGOTS**

Alliage	% wt	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Pb	Sn	Ti	Autres Chaque	Autres Total
EN AB - 43000 <sup>1</sup>	Min	9,0	-	-	-	0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
	Max	11,0	0,40	0,03	0,45	0,45	-	0,05	0,10	0,05	0,05	0,15	0,05	0,15

<sup>1</sup>EN 1676:2020 Aluminium et alliages d'aluminium - Lingots pour refusion en alliages d'aluminium - Spécifications.

**COMPOSITION CHIMIQUE DES PIÈCES MOULÉES**

Alliage	% wt	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Pb	Sn	Ti	Autres Chaque	Autres Total
EN AC - 43000 <sup>2</sup>	Min	9,0	-	-	-	0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
	Max	11,0	0,55	0,05	0,45	0,45	-	0,05	0,10	0,05	0,05	0,15	0,05	0,15

<sup>2</sup>EN 1706:2020 Aluminium et alliages d'aluminium — Pièces moulées — Composition chimique et propriétés mécaniques

**PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES <sup>2</sup>**

Propriétés mécaniques minimales pour barres d'essai coulées séparément

Méthode de moulage	Traitement thermique	Résistance à la traction <i>R<sub>m</sub> [MPa] min.</i>	Limite d'élasticité <i>R<sub>p0,2</sub> [MPa] min</i>	Allongement <i>A [%] min</i>	Dureté Brinnell <i>HBW min</i>
Moulage sable	F	150	80	2	50
	T6	220	180	1	75
Moulage en coquille par gravité	F	180	90	2,5	55
	T6	260	220	1	90
Moulage à basse pression	T64	240	200	2	80
	F	180	90	2,5	55
Moulage en cire perdue	T6	260	220	1	90
	T64	240	200	2	80
Moulage sous-pression	-	-	-	-	-
Propriétés mécaniques potentielles des barres de dissection <sup>3</sup>	- <sup>4</sup>	280	240	3	100

<sup>2</sup>EN 1706:2020 Aluminium et alliages d'aluminium — Pièces moulées — Composition chimique et propriétés mécaniques

<sup>3</sup>Les valeurs mentionnées sont indicatives et il est possible qu'elles ne puissent être atteintes dans toutes les parties de la pièce coulée car elles dépendent de différents facteurs: vitesse de solidification, traitement thermique ainsi que de la présence éventuelle de défauts de fusion, de moulage. Par conséquent, la zone de la pièce dans laquelle ces valeurs peuvent être atteintes doit être convenue entre le fabricant de la pièce moulée et le client.

<sup>4</sup>Le traitement thermique doit être défini en fonction de la nature de la pièce du procédé de moulage

**PROPRIÉTÉS PHYSIQUES <sup>2</sup>**

MÉTHODE DE MOULAGE	MOULAGE SABLE	✓	USINABILITÉ SANS TRAITEMENT THERMIQUE	B/C
Méthode de moulage	MOULAGE EN COQUILLE PAR GRAVITÉ	✓	USINABILITÉ APRES TRAITEMENT THERMIQUE	B
	MOULAGE SOUS-PRESSION	-	RÉSISTANCE À LA CORROSION	C
	MOULAGE EN CIRE-PERDUE	-	APTITUDE À L'ANODISATION DÉCORATIVE	E
	FLUIDITÉ	A	SOUDEABILITÉ	A
COULABILITÉ	RÉSISTANCE À LA CRIQUABILITÉ A CHAUD	A	APTITUDE AU POLISSAGE	D
	TENUE EN PRESSION	B	DILATATION THERMIQUE LINÉAIRE [10 <sup>-6</sup> /K] (293 K-373 K)	21
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	RÉSISTANCE À TEMPÉRATURE AMBIANTE	B	CONDUCTIVITÉ ÉLECTRIQUE [MS/m]	18 - 25
	RÉSISTANCE À TEMPÉRATURES ÉLEVÉES 200 °C	C	CONDUCTIVITÉ THERMIQUE [W/(m K)]	140 - 170
	DUCTILITÉ (RÉSISTANCE AUX CHOCS)	C		
	RÉSISTANCE À LA FATIGUE [MPa]	80 - 110		

✓ Indique le procédé de moulage le plus couramment utilisé pour chaque alliage

A: Optimal	B: Bon	C: Suffisant	D: Limitée	E: Non recommandé	F: Inapproprié
------------	--------	--------------	------------	-------------------	----------------

<sup>2</sup>EN 1706:2020 Aluminium et alliages d'aluminium — Pièces moulées — Composition chimique et propriétés mécaniques



### DÉSIGNATION DU TRAITEMENT THERMIQUE <sup>2</sup>

ABRÉVIATION	TRAITEMENT THERMIQUE
F	COULÉ ET NON TRAITÉ THERMIQUEMENT
O	COULÉ ET STABILISÉ
T1	COULÉ ET REFROIDISSEMENT CONTRÔLÉ APRÈS SOLIDIFICATION ET MATURATION
T4	COULÉ, MISE EN SOLUTION ET MATURATION
T5	COULÉ, REFROIDISSEMENT CONTRÔLÉ APRÈS SOLIDIFICATION ET ARTIFICIEL OU SUR-REVENU
T6	COULÉ, MISE EN SOLUTION ET REVENU
T64	MISE EN SOLUTION ET SOUS-VIEILLISSEMENT ARTIFICIEL (SOUS-REVENU)
T7	MISE EN SOLUTION ET SUR-VIEILLISSEMENT ARTIFICIEL (SUR-REVENU) (STABILISATION)

<sup>2</sup>EN 1706:2020 Aluminium et alliages d'aluminium — Pièces moulées — Composition chimique et propriétés mécaniques

### CORRÉLATION AVEC D'AUTRES NORMES

EN AB - 43000 / EN AC - 43000

NATION	U.S.A.	JAPON	INTERNATIONAL	ITALIE	FRANCE	ALLEMAGNE	GRANDE-BRETAGNE
STANDARD	B179	H2211	17615	UNI	NF A57-702	1725	BS 1490
STATUT	ACTIF	ACTIF	ACTIF	ANNULÉ	ANNULÉ	ANNULÉ	ANNULÉ
NORME IDENTIQUE	SPÉCIFICATION DES LINGOTS	-	-	-	-	-	-
NORME SIMILAIRE	SPÉCIFICATION DES LINGOTS	-	AC4A	AlSi10Mg	-	AS10G	GB-AlSi10Mg (239A)

La diffusion, la copie et la reproduction de ce document, même si ce n'est que pour des extraits, sont interdites.

Les propriétés physiques et mécaniques indiquées dans cette fiche technique ont un simple but informatif puisqu'elles sont détectées sur des échantillons coulés séparément dans des conditions de refroidissement spécifiques. Aucune responsabilité n'est acceptée pour les décisions basées sur les propriétés physiques et mécaniques indiquées et aucune garantie n'est donnée pour les propriétés physiques et mécaniques indiquées qui dépendent des conditions spécifiques de moulage des pièces coulées.