



## SCHEDA TECNICA

GRUPPO LEGA <sup>1</sup>	DESIGNAZIONE NUMERICA <sup>1</sup>	DESIGNAZIONE CHIMICA <sup>1</sup>	CODICE DI PRODOTTO S.A.V.
<b>AlSi10Mg</b>	<b>EN AB-43400</b>	<b>EN AB-Al Si10Mg(Fe)</b>	<b>01012194</b>

<sup>1</sup>EN 1676:2020 Alluminio e leghe di Alluminio – Pani in leghe di Alluminio da Rifusione – Specifiche

### COMPOSIZIONE CHIMICA PANI

Lega	% wt	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Pb*	Sn	Ti	Altri Ciascuno	Altri Totali
EN AB-43400 <sup>1</sup>	Min.	9,0	0,45	-	-	0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
	Max	11,0	0,90	0,08	0,55	0,5	-	0,15	0,15	0,15	0,05	0,15	0,05	0,15

<sup>1</sup>EN 1676:2020 Alluminio e leghe di Alluminio – Pani in leghe di Alluminio da Rifusione – Specifiche.

\* La lega prodotta da S.A.V. S.p.A. ha un contenuto di Piombo inferiore a 0,1%.

### COMPOSIZIONE CHIMICA GETTI

Lega	% wt	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Pb*	Sn	Ti	Altri Ciascuno	Altri Totali
EN AC-43400 <sup>2</sup>	Min.	9,0	-	-	-	0,2	-	-	-	-	-	-	-	-
	Max	11,0	1,0	0,1	0,55	0,5	-	0,15	0,15	0,15	0,05	0,20	0,05	0,15

<sup>2</sup>EN 1706:2020 Alluminio e Leghe di Alluminio – Getti – Composizione chimica e proprietà Meccaniche.

\* La lega prodotta da S.A.V. S.p.A. ha un contenuto di Piombo inferiore a 0,1%.

### PROPRIETÀ MECCANICHE<sup>2</sup>

Caratteristiche meccaniche minime per provette colate a parte

Metodo di colata	Trattamento termico	Carico a rottura R <sub>m</sub> [MPa] min.	Carico di Snervamento R <sub>p0,2</sub> [MPa] min	Allungamento A [%] min	Durezza Brinnell HBW min
Colata in Sabbia	-	-	-	-	-
Colata in Conchiglia	-	-	-	-	-
Colata in Bassa Pressione	-	-	-	-	-
Colata in forma persa	-	-	-	-	-
Pressocolata	F	240	140	1	70
Proprietà meccaniche potenziali di provette ricavate da getti <sup>3</sup>	-	-	-	-	-

<sup>2</sup>EN 1706:2020 Alluminio e Leghe di Alluminio – Getti – Composizione chimica e proprietà meccaniche

<sup>3</sup> I valori sono indicativi e non è possibile assumere che tali valori possano essere raggiunti in tutto il getto in quanto essi dipendono dalla velocità di solidificazione, dal trattamento termico, e dall'assenza di difetti di colata. Pertanto la posizione del getto in cui tali valori possono essere raggiunti deve essere concordata tra produttore del getto e cliente.

### PROPRIETÀ FISICHE<sup>2</sup>

METODI DI COLATA	COLATA IN SABBIA	-	LAVORABILITÀ ALLO STATO COLATO	B
METODI DI COLATA	COLATA IN CONCHIGLIA	-	LAVORABILITÀ DOPO TRATTAMENTO TERMICO	-
	PRESSOCOLATA	✓	RESISTENZA ALLA CORROSIONE	C
	COLATA IN FORMA PERSA	-	ANODIZZAZIONE DECORATIVA	E
COLABILITÀ	FLUIDITÀ	A	SALDABILITÀ	-
	RESISTENZA ALLA CRICCABILITÀ A CALDO	A	LUCIDABILITÀ	B/C
	TENUTA A PRESSIONE	C	ESPANSIONE TERMICA LINEARE [10 <sup>-6</sup> /K] (293 K-373 K)	21
PROPRIETÀ MECCANICHE	RESISTENZA A TEMPERATURA AMBIENTE	B	CONDUCIBILITÀ ELETTRICA [MS/m]	16 - 21
	RESISTENZA AD ELEVATE TEMPERATURE 200 °C	C	CONDUCIBILITÀ TERMICA [W/(m K)]	130 - 150
	DUTTILITÀ (RESISTENZA ALLO SHOCK)	C		
	RESISTENZA A FATICA [MPa]	60 - 90		

✓ Indica le tecnologie di colata più comunemente utilizzate per questo tipo di lega

A: Eccellente

B: Buona

C: Sufficiente

D: Scarsa

E: Non raccomandata

F: Inutilizzabile

<sup>2</sup>EN 1706:2020 Alluminio e Leghe di Alluminio – Getti – Composizione chimica e proprietà meccaniche



**DESIGNAZIONE DEL TRATTAMENTO TERMICO<sup>2</sup>**

SIGLA	TRATTAMENTO TERMICO
F	STATO GREZZO DI COLATA
O	RICOTTO
T1	RAFFREDDAMENTO CONTROLLATO E INVECCHIATO NATURALMENTE
T4	TRATTAMENTO TERMICO DI SOLUBILIZZAZIONE E INVECCHIAMENTO NATURALE DOVE APPLICABILE
T5	RAFFREDDAMENTO CONTROLLATO, CON UN TRATTAMENTO DI INVECCHIAMENTO O DI SOVRAINVECCHIAMENTO ARTIFICIALE
T6	TRATTAMENTO DI SOLUBILIZZAZIONE E INVECCHIAMENTO ARTIFICIALE
T64	TRATTAMENTO DI SOLUBILIZZAZIONE E PARZIALE INVECCHIAMENTO ARTIFICIALE
T7	TRATTAMENTO DI SOLUBILIZZAZIONE E SOVRAINVECCHIAMENTO ARTIFICIALE

<sup>2</sup>EN 1706:2020 Alluminio e Leghe di Alluminio – Getti – Composizione chimica e proprietà meccaniche

**CORRELAZIONE CON ALTRI STANDARD DI SETTORE**

EN AB-43400 / EN AC-43400

NAZIONE	U.S.A.	GIAPPONE	INTERNAZIONALE	ITALIA	FRANCIA	GERMANIA	GRAN BRETAGNA
<b>NORMA</b>	<b>B179</b>	<b>H2211</b>	<b>17615</b>	<b>UNI</b>	<b>NF A57-702</b>	<b>1725</b>	<b>BS 1490</b>
<b>STATO NORMA</b>	<b>ATTIVA</b>	<b>ATTIVA</b>	<b>ATTIVA</b>	<b>SOSTITUITA</b>	<b>SOSTITUITA</b>	<b>SOSTITUITA</b>	<b>SOSTITUITA</b>
NORMA IDENTICA			Al Si10Mg(Fe)				
NORMA SPECIFICA LINGOTTI							
NORMA SPECIFICA LINGOTTI	360.2			LEGA G - AL SI 9 MN MG - UNI 3051	A-S10G	GBD-ALSi10Mg (239)	
NORMA SIMILARE	A360.2			GD - AL SI 9 Mg Fe - UNI 5074-74	A-S9G		

È vietata la diffusione, la copia e la riproduzione, anche solo per estratti, del presente documento.

Le proprietà fisiche e meccaniche riportate nella presente scheda tecnica hanno una mera finalità informativa in quanto rilevate su provette colate a parte o ricavate da getti in specifiche condizioni di raffreddamento. Si declina ogni responsabilità in merito alle decisioni fondate sulle indicate proprietà fisiche e meccaniche e non si fornisce garanzia alcuna relativamente alle proprietà fisiche e meccaniche indicate le quali dipendono dalle specifiche condizioni di realizzazione del getto.