



SCHEDA TECNICA

GRUPPO LEGA ¹	DESIGNAZIONE NUMERICA ¹	DESIGNAZIONE CHIMICA ¹	CODICE DI PRODOTTO S.A.V.
AISI	EN AB - 44300	EN AB-AI Si12(Fe)(a)	01012198

¹EN 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 - 44300 ¹	Min.	10,5	0,45	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Max	13,5	0,9	0,08	0,55	-	-	-	0,15	-	-	0,15	0,05	0,25

¹EN 1676:2020 Alluminio e leghe di Alluminio – Pani in leghe di Alluminio da Rifusione – Specifiche

COMPOSIZIONE CHIMICA GETTI

Lega	% wt	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Pb	Sn	Ti	Altri Ciascuno	Altri Totali
EN AC - 44300 ²	Min.	10,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Max	13,5	1,0	0,10	0,55	-	-	-	0,15	-	-	0,15	0,05	0,25

²EN 1706:2020 Alluminio e Leghe di Alluminio – Getti – Composizione chimica e proprietà Meccaniche

PROPRIETÀ MECCANICHE²

Caratteristiche meccaniche minime per provette colate a parte

Metodo di colata	Trattamento termico	Carico a rottura R_m [MPa] min.	Carico di Snervamento $R_{p0,2}$ [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	130	1	60
Proprietà meccaniche potenziali di provette ricavate da getti ³	-	-	-	-	-

²EN 1706:2020 Alluminio e Leghe di Alluminio – Getti – Composizione chimica e proprietà meccaniche

³ 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 FISICHE²

METODO DI COLATA	COLATA IN SABBIA	-	ALTRE PROPRIETÀ	LAVORABILITÀ ALLO STATO COLATO	C
	COLATA IN CONCHIGLIA	-		LAVORABILITÀ DOPO TRATTAMENTO TERMICO	-
	PRESSOCOLATA	✓		RESISTENZA ALLA CORROSIONE	B/C
	COLATA IN FORMA PERSA	-		ANODIZZAZIONE DECORATIVA	E
COLABILITÀ	FLUIDITÀ	A	SALDABILITÀ	D	
	RESISTENZA ALLA CRICCABILITÀ A CALDO	A	LUCIDABILITÀ	D	
	TENUTA A PRESSIONE	C	ESPANSIONE TERMICA LINEARE [10 ⁻⁶ /K] (293 K-373 K)	20,00	
PROPRIETÀ MECCANICHE	RESISTENZA A TEMPERATURA AMBIENTE	B	CONDUCIBILITÀ ELETTRICA [MS/m]	16 - 22	
	RESISTENZA AD ELEVATE TEMPERATURE 200 °C	C	CONDUCIBILITÀ TERMICA [W/(m K)]	130 - 160	
	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

²EN 1706:2020 Alluminio e Leghe di Alluminio – Getti – Composizione chimica e proprietà meccaniche



DESIGNAZIONE DEL TRATTAMENTO TERMICO²

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

²EN 1706:2020 Alluminio e Leghe di Alluminio – Getti – Composizione chimica e proprietà meccaniche

CORRELAZIONE CON ALTRI STANDARD DI SETTORE

EN AB - 44300 / EN AC - 44300

NAZIONE		U.S.A.	GIAPPONE	INTERNAZIONALE	ITALIA	FRANCIA	GERMANIA	GRAN BRETAGNA
NORMA		B179	H2211	17615	UNI	NF A57-702	1725	BS 1490
STATO NORMA		ATTIVA	ATTIVA	ATTIVA	SOSTITUITA	SOSTITUITA	SOSTITUITA	SOSTITUITA
NORMA IDENTICA	SPECIFICA LINGOTTI	-	-	Al Si12(Fe)	-	-	-	-
NORMA SIMILARE	SPECIFICA LINGOTTI	A413.1 413.2	AC3A	-	4514	A-S12U	GBD-AISI12 (230)	LM6 Al-Si 12

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.



ALLOY DATA SHEET

ALLOY GROUP ¹	NUMERICAL DESIGNATION ¹	CHEMICAL DESIGNATION ¹	S.A.V. ALLOY CODE
AISI	EN AB - 44300	EN AB-AI Si12(Fe)(a)	01012198

¹EN 1676:2020 Aluminium and aluminium alloys – Alloyed ingots for remelting – Specifications

INGOTS CHEMICAL COMPOSITION

Alloy	% wt	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Pb	Sn	Ti	Other Each	Other Total
EN AB - 44300 ¹	Min.	10,5	0,45	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Max	13,5	0,9	0,08	0,55	-	-	-	0,15	-	-	0,15	0,05	0,25

¹EN 1676:2020 Aluminium and aluminium alloys – Alloyed ingots for remelting – Specifications

CASTINGS CHEMICAL COMPOSITION

Alloy	% wt	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Pb	Sn	Ti	Other Each	Other Total
EN AC - 44300 ²	Min.	10,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Max	13,5	1,0	0,10	0,55	-	-	-	0,15	-	-	0,15	0,05	0,25

²EN 1706:2020 Aluminium and aluminium alloys – Castings – Chemical composition and mechanical properties

MECHANICAL PROPERTIES²

Minimum mechanical properties for separately cast sample

Casting method	Temper designation	Tensile strength R_m [MPa] min.	Yield strength $R_{p0,2}$ [MPa] min	Elongation A [%] min	Brinnell hardness HBW min
Sand Casting	-	-	-	-	-
Chill Casting	-	-	-	-	-
Low Pressure die Casting	-	-	-	-	-
Investment Casting	-	-	-	-	-
Pressure die Casting	F	240	130	1	60
Potential mechanical properties of test specimens from castings ³	-	-	-	-	-

²EN 1706:2020 Aluminium and aluminium alloys – Castings – Chemical composition and mechanical properties

³It cannot be assumed that the given values can be reached throughout the casting since mechanical properties strongly depend on the solidification rate, the heat treatment and the soundness of the casting. Therefore, the values and the position of the area where those values can be achieved shall be agreed between supplier and customer.

PHYSICAL PROPERTIES²

CASTING METHOD	SAND CASTING		OTHER PROPERTIES	MACHINABILITY IN THE AS CAST STATE		
				-		C
CASTABILITY	PERMANENT MOULD CASTING			MACHINABILITY AFTER HEAT TREATMENT		
			-	-		
	PRESSURE DIE CASTING		✓	RESISTANCE TO CORROSION		
				B/C		
MECHANICAL PROPERTIES	INVESTMENT CASTING			DECORATIVE ANODIZING		
			-	E		
	FLUIDITY		A	ABILITY TO BE WELDED		
				D		
MECHANICAL PROPERTIES	RESISTANCE TO HOT TEARING		A	ABILITY TO BE POLISHED		
				D		
	PRESSURE TIGHTNESS		C	LINEAR THERMAL EXPANSION [10 ⁻⁶ /K] (293 K-373 K)		
				20,00		
	STRENGTH AT ROOM TEMPERATURE		B	ELECTRICAL CONDUCTIVITY [MS/m]		
				16 - 22		
MECHANICAL PROPERTIES	STRENGTH AT HIGH TEMPERATURE 200 °C		C	THERMAL CONDUCTIVITY [W/(m K)]		
				130 - 160		
	DUCTILITY (SHOCK RESISTANCE)		C			
MECHANICAL PROPERTIES	FATIGUE RESISTANCE [MPa]		60 - 90			

✓ Indicates the most commonly casting process used for each alloys

A: Optimal	B: good	C: Fair	D: Poor	E: Not Recommended	F: Unsuitable
------------	---------	---------	---------	--------------------	---------------

²EN 1706:2020 Aluminium and aluminium alloys – Castings – Chemical composition and mechanical properties



HEAT TREATMENT DESIGNATION²

ABBREVIATION	HEAT TREATMENT
F	AS CAST
O	ANNEALED
T1	CONTROLLED COOLING FROM CASTING AND NATURALLY AGED
T4	SOLUTION HEAT TREATED AND NATURALLY AGED WHERE APPLICABLE
T5	CONTROLLED COOLING FROM CASTING AND ARTIFICIALLY AGED OR OVER-AGED
T6	SOLUTION HEAT TREATED AND ARTIFICIALLY AGED
T64	SOLUTION HEAT TREATED AND ARTIFICIALLY UNDER-AGED
T7	SOLUTION HEAT TREATED AND ARTIFICIALLY OVER-AGED (STABILIZED)

²EN 1706:2020 Aluminium and aluminium alloys – Castings – Chemical composition and mechanical properties

CORRELATION WITH OTHER STANDARDS

EN AB - 44300 / EN AC - 44300

NATION	U.S.A.	JAPAN	INTERNATIONAL	ITALY	FRANCE	GERMANY	GREAT BRITAIN
STANDARD	B179	H2211	17615	UNI	NF A57-702	1725	BS 1490
STATUS	ACTIVE	ACTIVE	ACTIVE	SUPERSEDED	SUPERSEDED	SUPERSEDED	SUPERSEDED
IDENTICAL STANDARD			Al Si12(Fe)				
INGOT SPECIFICATION							
SIMILAR STANDARD	A413.1 413.2	AC3A	-	4514	A-S12U	GBD-AISi12 (230)	LM6 Al-Si 12

Any dissemination, copy or reproduction of this document, even if only for extract, is prohibited.

The physical and mechanical properties shown in this data sheet have a mere informative purpose since they are detected on sample cast separately in specific cooling conditions. No liability is accepted for decisions based on the indicated physical and mechanical properties and no guarantee is given for the physical and mechanical properties indicated, as they depend on the specific conditions of casting of the cast pieces.



LEGIERUNGSDATENBLATT

LEGIERUNGSGRUPPE ¹	NUMERISCHE BEZEICHNUNG ¹	CHEMISCHE BEZEICHNUNG ¹	S.A.V. BEZEICHNUNG
AISI	EN AB - 44300	EN AB-AI Si12(Fe)(a)	01012198

¹EN 1676:2020 Aluminium und Aluminiumlegierungen - Legiertes Aluminium Masseln zum Wiedereinschmelzen - Spezifikationen

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG DER MASSELN

Legierung	% wt	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Pb	Sn	Ti	Andere Beimengungen Einzel	Gesamt
EN AB - 44300 ¹	Min.	10,5	0,45	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Max	13,5	0,9	0,08	0,55	-	-	-	0,15	-	-	0,15	0,05	0,25

¹EN 1676:2020 Aluminium und Aluminiumlegierungen - Legiertes Aluminium Masseln zum Wiedereinschmelzen - Spezifikationen

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG DER GUSSTEILE

Legierung	% wt	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Pb	Sn	Ti	Andere Beimengungen Einzel	Gesamt
EN AC - 44300 ²	Min.	10,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Max	13,5	1,0	0,10	0,55	-	-	-	0,15	-	-	0,15	0,05	0,25

²EN 1706:2020 Aluminium und Aluminiumlegierungen - Gussstücke - Chemische Zusammensetzung und mechanische Eigenschaften

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN²

An separat gegossenen Probestücken ermittelte mechanische Eigenschaften

Gießverfahren	Werkstoffzustand	Zugfestigkeit R _m [MPa] min.	Dehngrenze R _{p0,2} [MPa] min	Bruchdehnung A [%] min	Brinellhärte HBW min
Sandguss	-	-	-	-	-
Kokillenguss	-	-	-	-	-
Niederdruckkokillenguss	-	-	-	-	-
Feinguss	-	-	-	-	-
Druckguss	F	240	130	1	60

Potentielle mechanische Eigenschaften von Prüfkörpern aus Gußstücken³

²EN 1706:2020 Aluminium und Aluminiumlegierungen - Gussstücke - Chemische Zusammensetzung und mechanische Eigenschaften

³Die angegebenen Werte sind Richtwerte. Es kann nicht davon ausgegangen werden, dass diese Werte über den gesamten Gießprozess erreicht werden können, da sie von der Erstarrungsgeschwindigkeit, der Wärmebehandlung und von möglichen Gießfehlern beeinflusst werden. Daher sollten die Werte und die Position (Punkt) am Guss-teil, wo diese Werte erreicht werden sollen, zwischen dem Lieferanten und dem Kunden vereinbart werden.

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN²

OPTIMALER GIEßVERFAHREN	SANDGUSS	-	ANDERE EIGENSCHAFTEN	BEARBEITBARKEIT WIE GEGOSSEN	C
	KOKILLENGUSS	-		BEARBEITBARKEIT NACH WÄRMEBEHANDLUNG	-
	DRUCKGUSS	✓		KORROSIONSBESTÄNDIGKEIT	B/C
	FEINGUSS	-		DEKORATIVES ANODISCHE OXIDATION	E
GIEßBARKEIT	FLIEßVERMÖGEN	A	SCHWEIßBARKEIT	D	
	WARMRISSBESTÄNDIGKEIT	A	POLIERBARKEIT	D	
	DRUCKDICHTIGKEIT	C	THERMISCHER-LÄNGENAUSDEHNUNGS-KOEFFIZIENT [10 ⁻⁶ /K] (293 K-373 K)	20,00	
MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN	FESTIGKEIT	B	ELEKTRISCHE LEITFÄHIGKEIT [MS/m]	16 - 22	
	WARMFESTIGKEIT 200 °C	C	WÄRMELEITFÄHIGKEIT [W/(m K)]	130 - 160	
	DUKTILITÄT (SCHLAGFESTIGKEIT)	C			
	ERMÜDUNGSFESTIGKEIT [MPa]	60 - 90			

✓ Bezeichnet das gängigste Gießverfahren für jede Legierung

A: Ausgezeichnet	B: Gut	C: Annehmbar	D: Unzureichend	E: Nicht empfehlenswert	F: Ungeeignet
------------------	--------	--------------	-----------------	-------------------------	---------------

²EN 1706:2020 Aluminium und Aluminiumlegierungen - Gussstücke - Chemische Zusammensetzung und mechanische Eigenschaften



BEZEICHNUNGEN DER GIEßVERFAHREN ²	
ABKÜRZUNG	WÄRMEBEHANDLUNG
F	HERSTELLUNGSZUSTAND (GUßZUSTAND)
O	WÄRMEBEHANDLUNG
T1	KONTROLLIERTE ABKÜHLUNG NACH DEM GUSS UND ANSCHLIEßENDER KALTAUSLAGERUNG
T4	LÖSUNGSGEGLÜHT KALTAUSGELAGERT
T5	KONTROLLIERTE ABKÜHLUNG NACH DEM GUSS UND WARMAUSGELAGERT ODER ÜBERALTERT
T6	LÖSUNGSGEGLÜHT UND VOLLSTÄNDIG WARMAUSGELAGERT
T64	LÖSUNGSGEGLÜHT UND NICHT VOLLSTÄNDIG WARMAUSGELAGERT (UNTERALTERUNG)
T7	LÖSUNGSGEGLÜHT UND ÜBERALTERT WARMAUSGELAGERT (ÜBERALTERUNG)

²EN 1706:2020 Aluminium und Aluminiumlegierungen - Gussstücke - Chemische Zusammensetzung und mechanische Eigenschaften

KORRELATION MIT ANDEREN STANDARDS								
EN AB - 44300 / EN AC - 44300								
NATION	U.S.A.	JAPAN	INTERNATIONAL	ITALIEN	FRANKREICH	DEUTSCHLAND	GROSSBRITANNIEN	
STANDARD	B179	H2211	17615	UNI	NF A57-702	1725	BS 1490	
STATUS	AKTIV	AKTIV	AKTIV	ZURÜCKGEZOGEN	ZURÜCKGEZOGEN	ZURÜCKGEZOGEN	ZURÜCKGEZOGEN	
IDENTISCHER STANDARD	MASSEL-SPEZIFIKATION	-	-	Al Si12(Fe)	-	-	-	-
ÄHNLICHE NORM	MASSEL-SPEZIFIKATION	A413.1 413.2	AC3A	-	4514	A-S12U	GBD-AISi12 (230)	LM6 Al-Si 12

Die Verbreitung, das Kopieren und die Reproduktion dieses Dokuments, wenn auch nur auszugsweise, ist verboten.

Die in diesem Datenblatt angegebenen physikalischen und mechanischen Eigenschaften haben lediglich einen informativen Zweck, da sie an getrennt gegossenen Proben unter bestimmten Kühlbedingungen ermittelt werden. Es wird keine Haftung für Entscheidungen übernommen, die auf den angegebenen physikalischen und mechanischen Eigenschaften beruhen, und es wird keine Garantie für die angegebenen physikalischen und mechanischen Eigenschaften gegeben, die von den spezifischen Bedingungen des Gusses der Gussstücke abhängen



FICHE TECHNIQUE

ALLIAGE GROUPE ¹	DÉSIGNATION NUMÉRIQUE ¹	DÉSIGNATION CHIMIQUE ¹	CODE PRODUIT S.A.V.
AISI	EN AB - 44300	EN AB-AL Si12(Fe)(a)	01012198

¹EN 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 - 44300 ¹	Min	10,5	0,45	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Max	13,5	0,9	0,08	0,55	-	-	-	0,15	-	-	0,15	0,05	0,25

¹EN 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 - 44300 ²	Min	10,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Max	13,5	1,0	0,10	0,55	-	-	-	0,15	-	-	0,15	0,05	0,25

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

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES ²

Propriétés mécaniques minimales pour barres d'essai coulées séparément

Méthode de moulage	Traitement thermique	Résistance à la traction <i>R_m [MPa] min.</i>	Limite d'élasticité <i>R_{p0,2} [MPa] min</i>	Allongement <i>A [%] min</i>	Dureté Brinnell <i>HBW min</i>
Moulage sable	-	-	-	-	-
Moulage en coquille par gravité	-	-	-	-	-
Moulage à basse pression	-	-	-	-	-
Moulage en cire perdue	-	-	-	-	-
Moulage sous-pression	F	240	130	1	60

Propriétés mécaniques potentielles des barres de dissection³

-	-	-	-	-	-
---	---	---	---	---	---

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

³Les 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.

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ²

MÉTHODE DE MOULAGE	MOULAGE SABLE	-	AUTRES PROPRIÉTÉS	USINABILITÉ SANS TRAITEMENT THERMIQUE	C
	MOULAGE EN COQUILLE PAR GRAVITÉ	-		USINABILITÉ APRÈS TRAITEMENT THERMIQUE	-
	MOULAGE SOUS-PRESSION	✓		RÉSISTANCE À LA CORROSION	B/C
	MOULAGE EN CIRE-PERDUE	-		APTITUDE À L'ANODISATION DÉCORATIVE	E
COULABILITÉ	FLUIDITÉ	A	SOUDEABILITÉ	D	
	RÉSISTANCE À LA CRIQUABILITÉ A CHAUD	A	APTITUDE AU POLISSAGE	D	
	TENUE EN PRESSION	C	DILATATION THERMIQUE LINÉAIRE [10 ⁻⁶ /K] (293 K-373 K)	20,00	
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	RÉSISTANCE À TEMPÉRATURE AMBIANTE	B	CONDUCTIVITÉ ÉLECTRIQUE [MS/m]	16 - 22	
	RÉSISTANCE À TEMPÉRATURES ÉLEVÉES 200 °C	C	CONDUCTIVITÉ THERMIQUE [W/(m K)]	130 - 160	
	DUCTILITÉ (RÉSISTANCE AUX CHOCS)	C			
	RÉSISTANCE À LA FATIGUE [MPa]	60 - 90			

✓ 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
------------	--------	--------------	------------	-------------------	----------------

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



DÉSIGNATION DU TRAITEMENT THERMIQUE ²

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)

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

CORRÉLATION AVEC D'AUTRES NORMES

EN AB - 44300 / EN AC - 44300

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	-	-	Al Si12(Fe)	-	-	-	-
NORME SIMILAIRE	SPÉCIFICATION DES LINGOTS	A413.1 413.2	AC3A	-	4514	A-S12U	GBD-AISi12 (230)	LM6 Al-Si 12

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.