



## SCHEDA TECNICA

GRUPPO LEGA <sup>1</sup>	DESIGNAZIONE NUMERICA <sup>1</sup>	DESIGNAZIONE CHIMICA <sup>1</sup>	CODICE DI PRODOTTO S.A.V.
<b>AISi9Cu</b>	<b>EN AB - 46300</b>	<b>EN AB-AI Si7Cu3Mg</b>	<b>01013208</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 - 46300 <sup>1</sup>	Min.	6,5	-	3,0	0,20	0,35	-	-	-	-	-	-	-	-
	Max	8,0	0,7	4,0	0,65	0,60	-	0,30	0,65	0,15	0,10	0,20	0,05	0,25

<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 - 46300 <sup>2</sup>	Min.	6,5	-	3,0	0,20	0,30	-	-	-	-	-	-	-	-
	Max	8,0	0,8	4,0	0,65	0,60	-	0,30	0,65	0,15	0,10	0,25	0,05	0,25

<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 $R_m$ [MPa] min.	Carico di Snervamento $R_{p0,2}$ [MPa] min	Allungamento $A$ [%] min	Durezza Brinnell HBW min
<b>Colata in Sabbia</b>					
Colata in Conchiglia	F	180	100	1	80
Colata in Bassa Pressione	F	180	100	1	80
Colata in forma persa	-	-	-	-	-
Pressocolata	-	-	-	-	-
Proprietà meccaniche potenziali di provette ricavate da getti <sup>3</sup>	- <sup>4</sup>	225	180	1	85

<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.

<sup>4</sup> Il trattamento termico deve essere definito in base al tipo di getto realizzato.

### PROPRIETÀ FISICHE<sup>2</sup>

METODO DI COLATA	COLATA IN SABBIA	-	LAVORABILITÀ ALLO STATO COLATO	C
	COLATA IN CONCHIGLIA	✓	LAVORABILITÀ DOPO TRATTAMENTO TERMICO	-
	PRESSOCOLATA	-	RESISTENZA ALLA CORROSIONE	D
	COLATA IN FORMA PERSA	-	ANODIZZAZIONE DECORATIVA	E
COLABILITÀ	FLUIDITÀ	B	SALDABILITÀ	B
	RESISTENZA ALLA CRICCABILITÀ A CALDO	B	LUCIDABILITÀ	C
	TENUTA A PRESSIONE	B	ESPANSIONE TERMICA LINEARE [10 <sup>-6</sup> /K] (293 K-373 K)	21,00
PROPRIETÀ MECCANICHE	RESISTENZA A TEMPERATURA AMBIENTE	D	CONDUCIBILITÀ ELETTRICA [MS/m]	14 - 17
	RESISTENZA AD ELEVATE TEMPERATURE 200 °C	A	CONDUCIBILITÀ TERMICA [W/(m K)]	110 - 120
	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 - 46300 / EN AC - 46300

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	SPECIFICA LINGOTTI	-	-	Al Si7Cu3Mg	-	-	-
NORMA SIMILARE	SPECIFICA LINGOTTI	-	AC2B	-	7369	A-S7U3G	GB-ALSi6Cu4 - 225

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.