



## SCHEDA TECNICA

GRUPPO LEGA <sup>1</sup>	DESIGNAZIONE NUMERICA <sup>1</sup>	DESIGNAZIONE CHIMICA <sup>1</sup>	CODICE DI PRODOTTO S.A.V.
<b>AISi(Cu)</b>	<b>EN AB - 47000</b>	<b>EN AB-AI Si12(Cu)</b>	<b>01013030</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 - 47000 <sup>1</sup>	Min.	10,5	-	-	0,05	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Max	13,5	0,7	0,9	0,55	0,35	0,10	0,30	0,55	0,20	0,10	0,15	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 - 47000 <sup>2</sup>	Min.	10,5	-	-	0,05	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Max	13,5	0,8	1,0	0,55	0,35	0,10	0,30	0,55	0,20	0,10	0,20	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 <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	F	150	80	1	50
Colata in Conchiglia	F	170	90	2	55
Colata in Bassa Pressione	F	170	90	2	55
Colata in forma persa	-	-	-	-	-
Pressocolata	-	-	-	-	-
Proprietà meccaniche potenziali di provette ricavate da getti <sup>3</sup>	- <sup>4</sup>	200	90	5	55

<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	C
	COLATA IN FORMA PERSA	-		ANODIZZAZIONE DECORATIVA	E
COLABILITÀ	FLUIDITÀ	A	ALTRE PROPRIETÀ	SALDABILITÀ	A
	RESISTENZA ALLA CRICCABILITÀ A CALDO	A		LUCIDABILITÀ	C
	TENUTA A PRESSIONE	A		ESPANSIONE TERMICA LINEARE [10 <sup>-6</sup> /K] (293 K-373 K)	20,00
PROPRIETÀ MECCANICHE	RESISTENZA A TEMPERATURA AMBIENTE	D		CONDUCIBILITÀ ELETTRICA [MS/m]	16 - 22
	RESISTENZA AD ELEVATE TEMPERATURE 200 °C	B		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 - 47000 / EN AC - 47000

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	-	-	AlSi12(Cu)	-	-	-	-
NORMA SIMILARE	SPECIFICA LINGOTTI	A413.1	-	-	5079 7369-74	A-S9GU A-S12U A-S10UG	GBD- AlSi12(Cu) (231)	LM9

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.