

EQUIVALENZE ORIENTATIVE: Al Si7 Mg – (UNI 3599) (Silafont-67)

IMPIEGO PIU' COMUNE: Adatta per getti di disegno anche complesso (industria meccanica, elettronica e chimica) – Adatta al trattamento termico.

COMPOSIZIONE CHIMICA
(in % di massa)

Si	Pani	6,5-7,5	Getti	6,5-7,5
Fe	“	0,45	“	0,55
Cu	“	0,15	“	0,20
Mn	“	0,35	“	0,35
Mg	“	0,25-0,65	“	0,20-0,65
Cr	“	-	“	-
Ni	“	0,15	“	0,15
Zn	“	0,15	“	0,15
Pb	“	0,15	“	0,15
Sn	“	0,05	“	0,05
Ti	“	0,05-0,20	“	0,05-0,25

Al resto Altri ciascuno 0,05 Altri totali 0,15

METODO DI COLATA: Sabbia, Conchiglia

ATTITUDINE ALL'OTTENIMENTO DEL GETTO:

Fluidità: BUONA

Resistenza alla criccatura: ECCELLENTE

Tenuta a pressione: BUONA

LAVORABILITA'

Grezzo di Fonderia:

BUONA/SUFFICIENTE

Dopo trattamento termico:

BUONA

Resistenza alla corrosione:

BUONA/SUFFICIENTE

Anodizzazione decorativa:

SCONSIGLIATA

Saldabilità:

BUONA

Attitudine alla levigatura:

SUFFICIENTE

 Dilatazione termica lineare $10^{-6}/K(293K-373K)$:

22

Conduttività elettrica MS/m:

da 19 a 25

Conduttività termica W (mK):

da 150 a 170

CARATT. MECCANICHE

Resistenza alla temperatura ambiente:

BUONA

Resistenza fino alla temperatura elevata 200°C:

SUFFICIENTE

Resistenza agli urti (duttilità):

SUFFICIENTE

Resistenza a fatica MPa:

da 80 a 110

CARATT. MECCANICHE DA PROVETTE COLATE SEPARATAMENTE

PER GETTI COLATI IN:	Sabbia	Conchiglia	Sottopressione
Designazione Stato Metallurgico	F/T6	F/T6/T64	
Resistenza a trazione Rm MPa	140/220	240/290	
Carico di snervamento Rp 0,2 MPa	80/180	200/210	
Allungamento A 50 mm%	2/1	2/4	
Durezza Brinell	50/75	80/90	
Intervallo ottimo di colata	690-730°C	680-730°C	

TRATTAMENTI TERMICI

- T - Tempra in acqua (calda per getti complessi) da 530 ÷ 550°C dopo preriscaldamento di almeno 12 ore per i getti in sabbia e di almeno 8 ore per quelli in conchiglia
- A - Invecchiamento artificiale a 155 ÷ 170°C per 4 ÷ 12 ore a regime
- R - Ricottura a 350 ÷ 390°C per 4 ÷ 8 ore a regime

 Peso specifico Kg/dm³ ~2,68