

EQUIVALENZE ORIENTATIVE: Al Si10 Mg (b) – UNI 3051 – G-Al Si9 Mn Mg (Silafont-35)

IMPIEGO PIU' COMUNE: In tutti i settori industriali, di disegno complesso, utilizzata per basamenti e testate di motori a scoppio -scatole cambio – carter, ecc.

**COMPOSIZIONE CHIMICA
(in % di massa)**

Si	Pani	9,0-11,0	Getti	9,0-11,0
Fe	“	0,45	“	0,55
Cu	“	0,08	“	0,10
Mn	“	0,45	“	0,45
Mg	“	0,25-0,45	“	0,20-0,45
Cr	“	-	“	-
Ni	“	0,05	“	0,05
Zn	“	0,10	“	0,10
Pb	“	0,05	“	0,05
Sn	“	0,05	“	0,05
Ti	“	0,15	“	0,15

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

METODO DI COLATA: Sabbia, Conchiglia

ATTITUDINE ALL'OTTENIMENTO DEL GETTO:

Fluidità: OTTIMA

Resistenza alla criccatura: OTTIMA

Tenuta a pressione: BUONA

LAVORABILITA'

Grezzo di Fonderia:

BUONA/SUFFICIENTE

Dopo trattamento termico:

BUONA

Resistenza alla corrosione:

BUONA/SUFFICIENTE

Anodizzazione decorativa:

SCONSIGLIATA

Saldabilità:

OTTIMA

Attitudine alla levigatura:

MEDIOCRE

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

21

Conduttività elettrica MS/m:

da 18 a 25

Conduttività termica W (mK):

da 140 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

GREZZO /Temprato ed invecchiato artific.

Designazione Stato Metallurgico

T6/F

T64/F/T6

Resistenza a trazione Rm MPa

220/150

240/180/260

Carico di snervamento Rp 0,2 MPa

180/80

200/90/220

Allungamento A 50 mm%

1/2

2/2,5/1

Durezza Brinell

75/50

80/55/90

Intervallo ottimo di colata

690-730°C

690-730°C

**TRATTAMENTI
TERMICI**

T - Tempra in acqua da 510 ÷ 530°C dopo preriscaldamento di 2 ÷ 4 ore a regime

A - Invecchiamento artificiale a 150 ÷ 175°C per 8 ÷ 20 ore a regime

R - Ricottura a 350 ÷ 390°C per 4 ÷ 8 ore a regime

Peso specifico Kg/dm³ ~2,68