

IMPIEGO PIU' COMUNE: Caratterizzata da elevata resistenza meccanica, elevato allungamento, usata in parti motore del settore auto.

COMPOSIZIONE CHIMICA
(in % di massa)

Al	Pani	4,5÷5,3	Getti	4,4-5,4
Mn	“	0,28÷0,50	“	0,26-0,6
Zn	“	0,20 max	“	0,22 max
Si	“	0,005 max	“	0,10 max
Cu	“	0,008 max	“	0,010 max
Ni	“	0,001 max	“	0,002 max
Fe	“	0,004 max	“	0,004 max
Mg resto	Altri ciascuno 0,02		Altri ciascuno 0,01	

METODO DI COLATA: Pressofusione

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE

Colabilità
Lavorabilità meccanica
Lucidabilità
Resistenza a caldo
Fragilità di ritiro
Tenuta a pressione
Resistenza alla corrosione
Attitudine a tratti galvanici

BUONA
OTTIMALE
BUONA
MEDIOCRE
ELEVATA
SUFFICIENTE
SCARSA
DISCRETA

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Carico di rottura
Carico di snervamento
Allungamento %
Durezza Brinell HB
Fatica termica N/mm²

N/mm² 180-220
N/mm² 110÷140
5-9
50-65
50-70

CARATTERISTICHE FISICHE

Ritiro lineare %
Intervallo di fusione
Conducibilità termica
Coefficiente di dilatazione
Calore restituito allo stampo per 1 dm³

1,10%
650/700°C
0,37 cal/cm/S/°C
26x10⁻⁶/°C
da 650 a 325°C = 316 Kcal

Peso specifico Kg/dm³ 1,75