

ALTRE DENOMINAZIONI: ZAMAK 2 – ZAMAS 12

CARATTERISTICHE ED IMPIEGO: migliori caratteristiche di durezza e di resistenza alla trazione.

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

	Alluminio	3,8÷4,2
	Rame	2,7÷3,3
	Magnesio	0,035÷0,06
Impurezze:	Piombo	max 0,003
	Cadmio	max 0,003
	Stagno	max 0,001
	Ferro	max 0,020
	Nichel	max 0,001
	Silicio	max 0,02
Totale impurezze:	Cd+Pb+Sn	max 0,060
	Zinco	resto

METODO DI COLATA: Pressofusione

**CARATTERISTICHE MECCANICHE**

Carico di rottura	MPa	300÷330
Allungamento lineare (50 mm)	%	8
Durezza Brinell (500 Kg)	HB	85÷100
Resilienza (6,35x6,35 Charpy)	J	47

**CARATTERISTICHE FISICHE**

Massa volumica	Kg/dm <sup>3</sup>	6,70
Intervallo di fusione	°C	379÷389
Calore specifico	J/Kg°C	427
Conduttività termica a 20°C	W/m°C	104,6
Resistività a 20°C	x 10 <sup>-8</sup> m	6,75
Intervallo ottimo di colata sotto pressione	°C	400÷440
Conduttività elettrica 20°C	MS/m	14,6
Coefficiente di dilatazione termica lineare	cm/cm x 10 <sup>-6</sup> /°C	27,7
Ritiro lineare	%	1,25
Modulo di elasticità	Kg/mm <sup>2</sup> (GPa)	10.000 (98)
Temperatura massima per la fusione	°C	480
Temperatura degli stampi per colata sotto pressione	°C	200

\*Come alligante viene utilizzato unicamente alluminio 99,7% per permettere il controllo dei contenuti di ferro della lega