

EQUIVALENZE ORIENTATIVE: G Al Si8 Cu3 Mg – UNI 3601 (Alsifont-63)

IMPIEGO PIU' COMUNE: Adatta settore aria compressa, per getti di disegno complesso da impiegare sia allo stato grezzo che dopo lavorazione meccanica (scatole trasmissione).

COMPOSIZIONE CHIMICA  
(in % di massa)

Si	Pani	7,5-9,5	Getti	7,5-9,5
Fe	"	0,7	"	0,8
Cu	"	2,0-3,5	"	2,0-3,5
Mn	"	0,15-0,65	"	0,15-0,65
Mg	"	0,15-0,55	"	0,05-0,55
Cr	"	-	"	-
Ni	"	0,35	"	0,35
Zn	"	1,2	"	1,2
Pb	"	0,25	"	0,25
Sn	"	0,15	"	0,15
Ti	"	0,20	"	0,25

**Al resto** Altri ciascuno 0,05 Altri totali 0,25

METODO DI COLATA: Sabbia, Conchiglia, Pressofusione

ATTITUDINE ALL'OTTENIMENTO DEL GETTO:

Fluidità: BUONA

Resistenza alla criccatura: BUONA

Tenuta a pressione: BUONA/SUFFICIENTE X PRESSOF.

## LAVORABILITA'

Grezzo di Fonderia:	BUONA
Dopo trattamento termico:	
Resistenza alla corrosione:	MEDIOCRE
Anodizzazione decorativa:	SCONSIGLIATA
Saldabilità:	BUONA
Attitudine alla levigatura:	SUFFICIENTE
Dilatazione termica lineare $10^{-6}/K(293K-373K)$ :	21
Conduttività elettrica MS/m:	da 14 a 18
Conduttività termica W (mK):	da 110 a 130

## CARATT. MECCANICHE

Resistenza alla temperatura ambiente:	BUONA
Resistenza fino alla temperatura elevata 200°C:	OTTIMA
Resistenza agli urti (duttilità):	SUFFICIENTE
Resistenza a fatica Mra:	da 60 a 90

CARATT. MECCANICHE  
DA PROVETTE COLATE  
SEPARATEMENTE

PER GETTI COLATI IN:	Sabbia	Conchiglia	Sottopressione
Designazione Stato Metallurgico	F	F	F
Resistenza a trazione Rm MPa	150	170	240
Carico di snervamento Rp 0,2 Mpa	90	100	140
Allungamento A 50 mm%	1	1	1
Durezza Brinell	60	75	80
Intervallo ottimo di colata	635-730°C	650-750°C	635-710

TRATTAMENTI  
TERMICI

Non è previsto nessun trattamento termico sui getti in sabbia e conchiglia mentre sui pressofusi non è possibile effettuare alcun trattamento termico

Peso specifico Kg/dm<sup>3</sup> ~2,76