

IMPIEGO PIU' COMUNE: Eccellente presentazione e alte caratteristiche meccaniche usata per la fabbricazione di parti auto, equipaggiamenti sportivi, coperchi, scatole, ecc.

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

<b>Al</b>	Pani	8,5-9,5	Getti	8,3÷9,7
<b>Mn</b>	"	0,17-0,40	"	0,15÷0,50
<b>Zn</b>	"	0,45-0,9	"	0,35÷1,0
<b>Si</b>	"	0,05 max	"	0,10 max
<b>Cu</b>	"	0,025 max	"	0,030 max
<b>Ni</b>	"	0,001 max	"	0,002 max
<b>Fe</b>	"	0,004 max	"	0,005 max
<b>Mg resto</b>	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/BUONA  
ELEVATA  
MEDIA  
DEBOLE  
MEDIA

**CARATTERISTICHE  
MECCANICHE**

Carico di rottura  
Carico di snervamento  
Allungamento %  
Durezza Brinell HB  
Fatica termica N/mm<sup>2</sup>

N/mm<sup>2</sup> 200-250  
N/mm<sup>2</sup> 150÷170  
0,5 ÷ 3,0  
65-86  
50-70

**CARATTERISTICHE  
FISICHE**

Ritiro lineare %  
Intervallo di fusione  
Conducibilità termica  
Coefficiente di dilatazione  
Calore restituito allo stampo per 1 dm<sup>3</sup>

1,10  
650/700°C  
0,37 cal/cm/S/°C  
26x10<sup>-6</sup>/°C  
da 650 a 325°C = 316 Kcal

Peso specifico Kg/dm<sup>3</sup> 1,81