

ALTRE DENOMINAZIONI: ZAMAK 5 – ZAMAS 15

CARATTERISTICHE ED IMPIEGO: unisce a buoni valori di resistenza alla trazione, caratteristiche di resistenza all'urto e stabilità dimensionale nel tempo.

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

	Alluminio*	3,8÷4,2
	Rame	0,7÷1,1
	Magnesio	0,035±0,06
Impurezze:	Piombo	max 0,003
	Cadmio	max 0,003
	Stagno	max 0,001
	Ferro	max 0,02
	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	280÷310
Allungamento lineare (50 mm)	%	7
Durezza Brinell (500 Kg)	HB	80÷90
Resilienza (6,35x6,35 Charpy)	J	65

CARATTERISTICHE FISICHE

Massa volumica	Kg/dm ³	6,65
Intervallo di fusione	°C	380÷386
Calore specifico	J/Kg°K	440
Conduttività termica a 20°C	W/m°K	108,9
Resistività a 20°C	x 10 ⁻⁸ m	6,55
Intervallo ottimo di colata sotto pressione	°C	400÷440
Conduttività elettrica 20°C	MS/m	15,3
Coefficiente di dilatazione termica lineare	cm/cm x 10 ⁻⁶ /°C	27,4
Ritiro lineare	%	1,17
Modulo di elasticità	Kg/mm ² (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