

Norma: JIS

Designazione numerica: ADC 12 (JIS H2211)

Designazione simbolica:

COMPOSIZIONE CHIMICA %

LEGA		ELEMENTI												
		Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Pb	Sn	Ti	Impurezze singole	Impurezze globali
ADC 12 (JIS H2211)	Min	9,6	0	1,5	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	Max	12,0	1,0	3,5	0,50	0,30	0,10	0,50	1,0	0,1*	0,30	0,10	0,05	0,25

*Limite interno Raffmetal (le norme JIS riportano Pb = 0,15% max)
 NOTA: Le impurezze singole includono i limiti di tutti gli elementi non riportati sulla seguente tabella.

PROPRIETÀ MECCANICHE

(Proprietà meccaniche rilevate su provette colate a parte alla temperatura ambiente di +20°C)

PROCESSO DI COLATA (condizione)	STATO FISICO DI COLATA	Rm	Rp02	A	HB	R Fatica*
		Carico unitario di rottura	Carico al limite di snervamento	Allungamento	Durezza Brinell	Restistenza a Fatica
		MPa	MPa	%	HBW	MPa
SOTTOPRESSIONE	F	240	155	1	85 - 100	60 - 90

*Valori per test in condizioni di flessione rotante fino a 10⁷ cicli (curva di Wöhler)

PROPRIETÀ FISICHE

(Le seguenti proprietà sono influenzate dalla variazione di composizione chimica all'interno della specifica, dalla struttura metallurgica, dall'integrità del getto e dalle condizioni di colata, pertanto i valori riportati sono indicativi)

PESO SPECIFICO	2,68 Kg/dm ³	CONDUTTIVITÀ ELETTRICA	14 - 18 MS/m
CALORE SPECIFICO (a 100 °C)	0,23 J/gK	CONDUTTIVITÀ TERMICA	120 - 130 W/(m K)
MODULO ELASTICO	76 GPa	DILATAZIONE TERMICA (da 20° C a 100° C)	19,7·10 ⁻⁶ /K

Norma: JIS

Designazione numerica: ADC 12 (JIS H2211)

Designazione simbolica:

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE

(Indicazioni qualitative)

COLABILITA'	A	ATTITUDINE ALL'ANODIZZAZIONE DECORATIVA	E
RESISTENZA ALLA CRICCATURA DI RITIRO	B	SALDABILITÀ	F
TENUTA A PRESSIONE	C	LUCIDABILITÀ	C
LAVORABILITÀ ALL' UTENSILE (grezzo)	C	RESISTENZA MECCANICA A TEMPERATURA AMBIENTE	B
LAVORABILITÀ ALL' UTENSILE (dopo trattamento termico)	-	RESISTENZA MECCANICA A CALDO (200°C)	B
RESISTENZA GENERALE ALLA CORROSIONE	D	DUTTILITÀ	D

A: OTTIMA, B: BUONA, C: MEDIA, D: SUFFICIENTE, E: SCARSA, F: NON SUFFICIENTE

LINEE GUIDA DI UTILIZZO

Il processo di rifusione dei lingotti deve essere svolto nella maniera più veloce possibile ed è necessario evitare il surriscaldamento (temperatura massima di fusione 740°C). Gli attrezzi di ferro che possono andare a contatto con il metallo liquido devono essere appositamente verniciati per evitare inquinamenti della lega. I migliori risultati di depurazione della lega vengono raggiunti eseguendo trattamenti con gas inerti quali azoto e/o argon con l'intento di rimuovere l'idrogeno disciolto e gli eventuali ossidi presenti nel bagno liquido. Si raccomandano accurate operazioni di schiumatura del bagno. Il riciclo di materozze ed appendici di colata, è consentito ma nei limiti di un 40% del peso totale della carica.

Trattamento termico - Lega non trattabile termicamente.

ULTERIORI CARATTERISTICHE DEL MATERIALE

Resistenza ad agenti atmosferici e dell'acqua di mare - Solo moderatamente resistente agli agenti atmosferici e non adatto per applicazioni con contatto diretto con acqua di mare.

Osservazioni - La colabilità è eccellente e ne permette un vasto utilizzo. La tendenza alla cricatura a caldo non è ben definita, aumenta con il contenuto di Magnesio.

IMPIEGHI TIPICI

Lega adatta a realizzare getti con disegno complesso, ottenendo caratteristiche meccaniche elevate; buona la tenuta a pressione e la saldabilità. Viene Impiegata nell'industria motoristica, delle ferrovie, dell'aeronautica e degli armamenti.

Lega **non conforme** alla norma Alimentare **EN 601**.

LIMITAZIONE DI RESPONSABILITÀ

I contenuti mostrati in queste schede tecniche hanno il solo scopo informativo e non costituiscono garanzia circa le proprietà riportate. Le decisioni basate su tali informazioni sono prese sotto la responsabilità e il rischio dell'utilizzatore e non lo escludono dalla verifica. Nel caso in cui questa non venisse effettuata Raffmetal S.p.A. non si assumerà alcuna responsabilità.