

Norm: UNI EN 1676 e 1706

Numerische Bezeichnung: EN AB und AC - 44200

Symbolische Bezeichnung: EN AB und AC - AISi12(a)

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG Gew. %

| LEGIERUNG | | ELEMENTE | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|-----|----------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|----------------|---------------|
| | | Si | Fe | Cu | Mn | Mg | Cr | Ni | Zn | Pb | Sn | Ti | Andere einzeln | Andere gesamt |
| EN AB 44200 EN 1676:2020 | Min | 10,5 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | Max | 13,5 | 0,40 | 0,03 | 0,35 | 0,05 | 0,05 | 0,05 | 0,10 | 0,05 | 0,05 | 0,15 | 0,05 | 0,15 |
| EN AC 44200 EN 1706:2020 | Min | 10,5 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | Max | 13,5 | 0,55 | 0,05 | 0,35 | 0,05 | 0,05 | 0,05 | 0,10 | 0,05 | 0,05 | 0,15 | 0,05 | 0,15 |

HINWEIS: Andere einzeln schließt die Grenzen der Elemente ein, die in der Tabelle nicht aufgeführt werden.

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

(Mechanische Eigenschaften, die sich aus separat gegossenen Proben bei +20°C Raumtemperatur hergestellt wurden)

| BESTES GIEßVERFAHREN (BEDINGUNG) | BEHANDLUNGS- ZUSTAND | Rm | Rp02 | A | HB | R Dauer* |
|-------------------------------------|-------------------------|---------------|--------------|--------------|--------------|-----------------|
| | | Zugfestigkeit | Dehngrenze | Dehnung | Brinellhärte | Dauerfestigkeit |
| | | EN 1706:2020 | EN 1706:2020 | EN 1706:2020 | EN 1706:2020 | EN 1706:2020 |
| | | MPa | MPa | % | HBW | MPa |
| SANDGUSS | F | 150 | 70 | 5 | 50 | 60 - 90 |
| KOKILLENGUSS | F | 170 | 80 | 6 | 55 | 60 - 90 |

*Werte für die Dauerschwingfestigkeit bis zu 10⁷ Zyklen (Wöhlerkurve)

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

(Die folgenden Eigenschaften werden von der chemischen Zusammensetzung, vom gewählten Gießverfahren, vom Gefügezustand und dem Wärmebehandlungszustand stark beeinflusst. Daher sind diese Zahlen nur Anhaltswerte)

| | | | | |
|-----------------------------------|-------------------------|---|--------------|------------------------|
| DICHTE | 2,68 Kg/dm ³ | ELEKTRISCHE LEITFÄHIGKEIT | EN 1706:2020 | 17 - 24 MS/m |
| SPEZIFISCHE WÄRME (bei 100 °C) | 0,90 J/gK | WÄRMELEITFÄHIGKEIT | EN 1706:2020 | 140 - 170 W/(m K) |
| E-MODUL | 75 GPa | LINEARER WÄRMEAUDEHNUNGSKOEFFIZIENT (bei zwischen 20° C und 100° C) | EN 1706:2020 | 20·10 ⁻⁶ /K |

Norm: UNI EN 1676 e 1706

Numerische Bezeichnung: EN AB und AC - 44200

Symbolische Bezeichnung: EN AB und AC - AISi12(a)

TECHNOLOGISCHE EIGENSCHAFTEN

(Aus der Norm EN 1706:2020 entnommenen Qualitätsindikationen)

| | | | |
|----------------------------------|---|--|---|
| GIEßBARKEIT | A | GEEIGNETHEIT FÜR DEKORATIVE ANODISIERUNG | E |
| WARMRISSBESTÄNDIGKEIT | A | SCHWEIßBARKEIT | A |
| DRUCKFESTIGKEIT | A | POLIERBARKEIT | D |
| BEARBEITBARKEIT (Gusszustand) | C | FESTIGKEIT BEI RAUMTEMPERATUR | D |
| BEARBEITBARKEIT (Wärmebehandelt) | - | WARMFESTIGKEIT (bei 200°C) | C |
| KORROSIONSBESTÄNDIGKEIT | B | DUKTILITÄT | A |

A: AUSGEZEICHNET, B: GUT, C: MITTELMÄßIG, D: GERING, E: NICHT EMPFOHLEN, F: UNGEEIGNET

RICHTLINIEN ZUR NUTZUNG

Das Umschmelzen der Barren muss schnellstmöglich erfolgen und eine Überhitzung muss vermieden werden (maximale Schmelztemperatur 780°C). Eisenwerkzeuge, die mit dem flüssigen Metall in Kontakt kommen können, müssen speziell lackiert werden, um eine Verunreinigung der Legierung zu vermeiden. Die besten Ergebnisse bei der Legierungsreinigung werden durch die Behandlung der Legierung mit Inertgasen, wie Stickstoff und/oder Argon, erzielt, um gelösten Wasserstoff, nichtmetallische Einschlüsse oder Oxidhäute zu entfernen. Es wird empfohlen, die Badoberfläche vor dem Abgießen abzukratzen. Die Wiederverwendung von Angüssen bzw. Rücklauf ist möglich, sollte aber ca. 40 % des Schmelzgewichts nicht übersteigen.

Wärmebehandlung - Ist nicht zu empfehlen.

WEITERE EIGENSCHAFTEN DER LEGIERUNG

Beständigkeit gegen Witterungseinflüsse und Seewasser - Begrenzte Beständigkeit gegen Witterungseinflüsse; diese Legierung ist nicht geeignet für Anwendungen, die direkt mit Meerwasser in Kontakt kommen.

Hinweise - Die Gießbarkeit ist ausgezeichnet und ermöglicht eine breite Verwendung dieser Legierung. Die Neigung zur Warmrißbildung ist nicht genau definiert. Je höher der Mg-Gehalt ist, desto höher diese Neigung wird. Zur Erzielung kompakter Bauteile wird eine Mahlbehandlung mit TiB-Refinern empfohlen, während zur Erhöhung der Verformbarkeit eine Modifikationsbehandlung mit Natrium (Na) oder Strontium (Sr) erforderlich ist.

GÄNGIGE ANWENDUNGEN

Diese Legierung eignet sich für Anwendungen, die eine ausgezeichnete Gießbarkeit in allen Gießverfahren erfordern. Sie wird für dünnwandige Gussteile verwendet, die keine hohe mechanische Festigkeit, aber gute Dehnungswerte benötigen. Sie ist in allen Sektoren weit verbreitet, ihre Hauptmerkmale sind: hohe Gießbarkeit, gute Korrosionsbeständigkeit und mittlere Bearbeitbarkeit. Aufgrund des hohen Siliziumgehalts, der zu einer dunkelgrauen Färbung führt, ist es nicht für die dekorative anodische Oxidation geeignet. Sie wird vor allem in der Textilindustrie, im Maschinenbau, in der Elektroindustrie und im Transportwesen verwendet. Die Legierung **entspricht (zur Information) der Norm EN 601**.

HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Der Inhalt gilt nur als Information, er sichert die genannten Eigenschaften nicht zu. Der Nutzer ist verantwortlich für Entscheidungen, die auf diesen Informationen beruhen, und wird nicht von einer Überprüfung entbunden. Sollte diese Überprüfung nicht durchgeführt werden, übernimmt Raffmetal S.p.A. keine Haftung.