

Norm: UNI EN 1676 e 1706

Numerische Bezeichnung: EN AB und AC - 48100

Symbolische Bezeichnung: EN AB und AC - AISi17Cu4Mg

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG Gew. %

LEGIERUNG		ELEMENTE												
		Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Pb	Sn	Ti	Andere einzeln	Andere gesamt
EN AB 48100 EN 1676:2020	Min	16,0	0	4,0	0	0,45	0	0	0	0	0	0	0	0
	Max	18,0	1,0	5,0	0,50	0,65	0,05	0,3	1,5	0,05	0,15	0,20	0,05	0,25
EN AC 48100 EN 1706:2020	Min	16,0	0	4,0	0	0,25	0	0	0	0	0	0	0	0
	Max	18,0	1,3	5,0	0,50	0,65	0,05	0,3	1,5	0,05	0,15	0,25	0,05	0,25

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
IN WACHS	F	200	180	1	90	60 - 90
IN WACHS	T5	295	260	1	125	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	2,79 Kg/dm ³	ELEKTRISCHE LEITFÄHIGKEIT	EN 1706:2020	14 - 17 MS/m
SPEZIFISCHE WÄRME (bei 100 °C)	0,91 J/gK	WÄRMELEITFÄHIGKEIT	EN 1706:2020	120 - 130 W/(m K)
E-MODUL	72 GPa	LINEARER WÄRMEAUDEHNUNGSKOEFFIZIENT (bei zwischen 20° C und 100° C)	EN 1706:2020	18·10 ⁻⁶ /K

Norm: UNI EN 1676 e 1706

Numerische Bezeichnung: EN AB und AC - 48100

Symbolische Bezeichnung: EN AB und AC - AISi17Cu4Mg

TECHNOLOGISCHE EIGENSCHAFTEN

(Aus der Norm EN 1706:2020 entnommenen Qualitätsindikationen)

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

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 Schmelzegewichts nicht übersteigen.

Wärmebehandlung - Ist nicht zu empfehlen.

WEITERE EIGENSCHAFTEN DER LEGIERUNG

Beständigkeit gegen Witterungseinflüsse und Seewasser - Begrenzte Beständigkeit gegen Witterungseinflüsse und Korrosion im Allgemeinen; diese Legierung ist nicht für Anwendungen geeignet, 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.

GÄNGIGE ANWENDUNGEN

Es handelt sich um eine übereutektische AISi-Legierung mit hoher Verschleißfestigkeit und hervorragenden mechanischen Eigenschaften, auch bei höheren Temperaturen. Sie wird zur Herstellung von Gussteilen unter extremen Verschleißbedingungen verwendet; Mehrzylinder-Motorenköpfe für die Automobil- und Schiffsbauindustrie.

Diese Legierung **entspricht nicht** 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.