

EQUIVALENZE ORIENTATIVE: D 143

IMPIEGO PIU' COMUNE: Adatta per colata sottopressione per getti di qualità con buone caratteristiche meccaniche.

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

	Pani	7,5-9,5	Getti	7,5-9,5
Si	Pani	7,5-9,5	Getti	7,5-9,5
Fe	"	0,7-1,2	"	0,7-1,2
Cu	"	3,0-4,0	"	3,0-4,0
Mn	"	0,50	"	0,50
Mg	"	0,4-0,7	"	0,4-0,7
Cr	"	-	"	-
Ni	"	0,08	"	0,15
Zn	"	0,7-1,2	"	0,7-1,2
Pb	"	0,1	"	0,1
Sn	"	-	"	-
Ti	"	0,05	"	0,10

Al resto Altri ciascuno 0,05 Altri totali 0,15

METODO DI COLATA: Sottopressione

ATTITUDINE ALL'OTTENIMENTO DEL GETTO:

Fluidità: BUONA

Resistenza alla cricatura: BUONA

Tenuta a pressione: BUONA

LAVORABILITA'

Grezzo di Fonderia:

BUONA

Dopo trattamento termico:

BUONA

Resistenza alla corrosione:

SUFFICIENTE

Anodizzazione decorativa:

MEDIOCRE

Saldabilità:

INCOMPATIBILE

Attitudine alla levigatura:

BUONA

 Dilatazione termica lineare 10⁻⁶/K(293K-373K):

22

Conduttività elettrica MS/m:

da 13 a 18

Conduttività termica W (mK):

da 110 a 120

CARATT. MECCANICHE

Resistenza alla temperatura ambiente:

BUONA

Resistenza fino alla temperatura elevata 200°C:

BUONA

Resistenza agli urti (duttilità):

MEDIOCRE

Resistenza a fatica MPa:

da 60 a 90

**CARATT. MECCANICHE
DA PROVETTE COLATE
SEPARATAMENTE**

PER GETTI COLATI IN:

Sabbia

Conchiglia

Sottopressione

Designazione Stato Metallurgico

F / T6/T64

Resistenza a trazione Rm MPa

390/440/440

Carico di snervamento Rp 0,2 MPa

240/340/380

Allungamento A 50 mm%

4/3/2,5

Durezza Brinell

90/105/100

Intervallo ottimo di colata

620-700°C

TRATTAMENTI TERMICI

A1 Invecchiamento artificiale a 160°C per 4 ore a regime

A2 Invecchiamento artificiale per 8 ore a regime

 Peso specifico Kg/dm³ ~2,70