

Norma: UNI EN 1676 e 1706

Designazione numerica: EN AB ed AC - 51300

Designazione simbolica: EN AB ed AC - AIMg5

COMPOSIZIONE CHIMICA %

LEGA		ELEMENTI												
		Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Pb	Sn	Ti	Impurezze singole	Impurezze globali
EN AB 51300 EN 1676:2020	Min	0	0	0	0	4,5	0	0	0	0	0	0	0	0
	Max	0,35	0,45	0,05	0,45	6,8	0,05	0,05	0,10	0,05	0,05	0,15	0,05	0,15
EN AC 51300 EN 1706:2020	Min	0	0	0	0	4,3	0	0	0	0	0	0	0	0
	Max	0,55	0,55	0,10	0,45	6,8	0,05	0,05	0,10	0,05	0,05	0,20	0,05	0,15

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
		EN 1706:2020	EN 1706:2020	EN 1706:2020	EN 1706:2020	EN 1706:2020
		MPa	MPa	%	HBW	MPa
IN SABBIA	F	160	90	3	55	60 - 90
IN CONCHIGLIA	F	180	100	4	60	60 - 90
IN CERA	F	170	95	3	55	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	2,66 Kg/dm ³	CONDUTTIVITÀ ELETTRICA	EN 1706:2020	15 - 21 MS/m
CALORE SPECIFICO (a 100 °C)	0,94 J/gK	CONDUTTIVITÀ TERMICA	EN 1706:2020	110 - 130 W/(m K)
MODULO ELASTICO	69 GPa	DILATAZIONE TERMICA (da 20° C a 100° C)	EN 1706:2020	24·10 ⁻⁶ /K

Norma: UNI EN 1676 e 1706

Designazione numerica: EN AB ed AC - 51300

Designazione simbolica: EN AB ed AC - AIMg5

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE

(Indicazioni qualitative tratte dalla normativa EN 1706:2020)

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

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 780°C). Gli attrezzi di ferro che possono andare a contatto con il metallo liquido devono essere appositamente verniciati per evitare inquinamenti della lega. Essendo una lega a base di Magnesio si consiglia una fusione veloce dei lingotti per contenere la perdita dello stesso, l'ossidazione del metallo fuso e l'assorbimento di idrogeno.

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 - Ottima resistenza agli agenti atmosferici e adatta per applicazioni con contatto diretto con acqua di mare.

IMPIEGHI TIPICI

Lega impiegata nell'industria chimica, navale, dell'arredamento ed edile. Si presta all'anodizzazione e all'ossidazione.

Lega **conforme (a titolo informativo)** 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.