



Fiche technique

Alliages de fonderie selon DIN EN 1706

Caractéristiques mécaniques :

numéro des matériaux			EN AC -43300	EN AC -43100		
dénomination chimique			EN AC -AlSi9Mg	EN AC -AlSi10Mg		
ancienne norme: DIN 1725 Teil 2 / no. matière			G-AlSi9Mg 3.2373			
nom de marque			Silafont 30		Silafont 35	
			fonte de sable	fonte coquille	fonte de sable	fonte coquille
résistance à la traction	F	R _m	MPa		150	180
	T6		230	290	220	260
	T64			250		240
limite d'élasticité 0,2%	F	R _{p 0,2}	MPa		80	90
	T6		190	210	180	220
	T64			180		200
allongement	F	A _{50mm}	%		2	2.5
	T6		2	4	1	1
	T64			6		2
dureté Brinell	F	HBS	---		50	55
	T6		75	90	75	90
	T64			80		80

- 1 MPa = 1 N/mm²
- HBS = dureté Brinell mesurée avec une bille en acier
- F = état brut de fonte
- T6 = traitement d'homogénéisation avec vieillissement complet • T64 = traitement d'homogénéisation avec vieillissement partiel
- Nos indications représentent un extrait des nouvelles normes avec des valeurs minimales. Pour de plus amples informations, veuillez vous référer à la norme DIN EN 1706.

Analyse chimique en %:

	alliage de première fusion	alliage de seconde fusion
Si	9.0-10.0	9.0-11.0
Fe	0.19	0.55
Cu	0.05	0.10
Mn	0.10	0.45
Mg	0.25-0.45	0.20-0.45
Zn	0.07	0.10
Ti	0.15	0.15

Caractéristiques technologiques::

résistance à l'eau	bonne	bonne
résistance à l'eau de mer	bonne	moyenne
soudabilité	excellente	excellente
usinabilité (T6, T64)	bonne	bonne
polissage (T6, T64)	insuffisant	insuffisant

Applications:

alliages à bonne coulabilité à cause de son caractère presque eutectique	traitement thermique indispensable pour arriver aux valeurs requises; véhicules, chemin de fer, machines et appareils, etc.	alliage avantageux pour application universelle, livrable avec ou sans traitement thermique; pièces de moteur, machines et appareils etc.
--	---	---

Pour d'autres renseignements, veuillez vous adresser à nos spécialistes.