

Fiche technique



Alliage de fonderie selon DIN EN 1706

Caractéristiques mécaniques:

Numéro des matériaux				EN AC - 21100	
Dénomination chimique				EN AC - AlCu4Ti	
Ancienne norme DIN 1725-2				G- AlCu4Tig (3.1841)	
Nom de marque				Alufont 52	
				Fonte de sable	Fonte coquille
Résistance à la traction	F	R _m	N/mm ²		
	T6			300	330
	T64			280	320
Limite d'élasticité 0.2 %	F	R _{p0.2}	N/mm ²		
	T6			200	220
	T64			180	180
Allongement	F	A	%		
	T6			3	7
	T64			5	8
Dureté Brinell	F	HBS	-		
	T6			95	95
	T64			85	90

Remarque:

- HBS = Dureté Brinell mesurée avec une bille en acier
- F= état brute de fonte
- T6= traitement d'homogénéisation avec vieillissement complet.
- T64= traitement d'homogénéisation avec vieillissement partiel.
- Vous trouvez les valeurs complètes et exactes dans la norme DIN EN 1706

analyse chimique en %

	Alliage de première fusion	Alliage de seconde fusion
Si	0.18	0.55
Fe	0.19	0.55
Cu	4.2-5.2	0.05
Mn	0.55	0.45
Mg		2.5-3.5
Zn	0.07	0.10
Ti	0.15-0.30	0.20

Caractéristiques technologiques:

Résistance à l'eau	acceptable	très bonne
Résistance à l'eau de mer	insuffisante	très bonne
sSoudabilité	insuffisante	acceptable
Usinabilité (T6, T64)	excellente	excellente
Polissage (T6, T64)	bon	excellente

Anwendungsgebiet:

Les deux alliages demandent une technique d'alimentation très sophistiquée ?a cause de l'intervalle de solidification.	pièces hautement sollicitées: aéronautique, chemin de fer, construction de véhicules, armement machines, réservoir à air comprimé, ect...	matière qui se prête à l'anodisation décorative: construction navale, machine pour l'alimentation, matériel de pompiers, ect...
--	---	---

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

Fonderie Hegi SA, CH-3414 Oberburg, Tél.: +41 (0)34 4200 550, E-mail: fonte@hegi.ch