

# Technisches Merkblatt



Aluminiumlegierung nach DIN EN 1706

## Mechanische Eigenschaften:

<b>Werkstoffnummer</b>				<b>EN AC - 43300</b>	
<b>Chem. Bezeichnung</b>				<b>EN AC - AISi9Mg</b>	
<b>Alte Norm DIN 1725-2</b>				<b>G- AISi9Mg (3.2373)</b>	
<b>Markenname</b>				<b>Silafont 30</b>	
				<b>Sandguss</b>	<b>Kokillenguss</b>
Zugfestigkeit min.	F	R <sub>m</sub>	N/mm <sup>2</sup>		
	T6			230	290
	T64				250
0.2 %-Dehngrenze min.	F	R <sub>p0.2</sub>	N/mm <sup>2</sup>		
	T6			190	210
	T64				180
Bruchdehnung min.	F	A	%		
	T6			2	4
	T64				6
Brinellhärte	F	HBS	-		
	T6			75	90
	T64				80

## Bemerkungen:

- HBS = Härte Brinell mit Stahlkugel gemessen.
- F= Gusszustand
- T6= Lösungsgeglüht und vollständig warmausgelagert.
- T64= Lösungsgeglüht und nicht vollständig warmausgelagert.
- Die vollständigen und verbindlichen Werte sind in der Norm DIN EN 1706 zu finden.

## Chemische Analyse in %

	<b>Hüttenlegierung</b>	<b>Sekundärlegierung</b>
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

## Technologische Eigenschaften:

Beständigkeit gegen Wasser	gut	gut
Beständigkeit gegen Meerwasser	gut	annehmbar
Schweisbarkeit	ausgezeichnet	ausgezeichnet
Spannbarkeit (T6, T64)	gut	gut
Polierbarkeit (T6, T64)	unzureichend	unzureichend

## Anwendungsgebiet:

Sehr gute giesstechnische Eigenschaften der Naheutektischen Legierung.	Nur durch Wärmebehandlung werden die mech. Eigenschaften voll ausgeschöpft: Fahrzeuge für Strassen und Schienen, Maschinen, Apparate.	Preisgünstige Universallegierung. Einsatz im Gusszustang oder nach Wärmebehandlung: Motorenbestandteile, allgemeiner Maschinen- und Apparatenbau.
--	---	---

Für weitere umfassende Angaben geben wir Ihnen gerne Auskunft.

Giesserei Hegi AG, CH-3414 Oberburg, Tel.: +41 (0)34 420 05 50, Email: [guss@hegi.ch](mailto:guss@hegi.ch)