



RAFFMETAL



Leghe di alluminio in colata continua. Continuous casting aluminium alloys

Norma: **UNI EN 1676 e 1706**

Gruppo: **Al Si 9 Cu**

Designazione: **EN AB ed AC 46600 - Al Si 7 Cu 2**

Sostituisce: **LM 27**

COMPOSIZIONE CHIMICA %

LEGA		ELEMENTI												
		Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Pb	Sn	Ti	Impurezze singole	Impurezze globali
EN AB 46600	min	6,0		1,5	0,15									
	max	8,0	0,7	2,5	0,65	0,35	-	0,35	1,0	0,25	0,15	0,20	0,05	0,15
LM 27	min	6,0		1,50	0,20									
	max	8,0	0,80	2,50	0,65	0,35	-	0,35	1,00	0,25	0,15	0,20	0,05	0,15

CARATTERISTICHE MECCANICHE RILEVATE SU PROVETTE COLATE A PARTE

Stato Fisico Colata	Simbolo	R		S		A		HB	
		Carico unitario di rottura		Carico al limite di snervamento		Allungamento		Durezza Brinell	
		EN 1706	BS 1490:88	EN 1706	BS 1490:88	EN 1706	BS 1490:88	EN 1706	BS 1490:88
		Mpa	N/mm2	Mpa	N/mm2	%	%	HBW	HB
IN SABBIA (Grezzo)	F	150	140	90	80 - 90	1	1	60	70 - 85
		-	-	-	-	-	-	-	-
IN CONCHIGLIA(Grezzo)	F	170	160	100	90 - 110	1	2	75	75 - 90
		-	-	-	-	-	-	-	-
SOTTOPRESSIONE (Grezzo)		-	-	-	-	-	-	-	-

PROPRIETÀ FISICHE (valori indicativi tratti dalla normative UNI EN e BS 1490:88)

PESO SPECIFICO	2,75 Kg/dm ³	CONDUTTIVITÀ TERMICA a 20°C	120 - 130 W/(m K)
INTERVALLO DI SOLIDIFICAZIONE E DI FUSIONE	525 °C 605 °C	DILATAZIONE TERMICA da 20 a 100°C	-
CALORE SPECIFICO(a100)°		DILATAZIONE TERMICA da 20 a 200°C	23,0-10-6/°C
RITIRO LINEARE IN SABBIA	1,30%	DILATAZIONE TERMICA da 20 a 300°C	-
RITIRO LINEARE IN CONCHIGLIA	1,30%	TEMPERATURA MASSIMA DI FUSIONE	780 °C
RITIRO LINEARE IN PRESSOCOLATA		INTERVALLO OTTIMO DI COLATA	
CONDUTTIVITÀ ELETTRICA	15 - 19 MS/m	°in sabbia	660 - 740 °C
MODULO ELASTICO	7200 Kg/mm ²	°in conchiglia	660 - 740 °C
		°sottopressione	-

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE, INDICAZIONI QUALITATIVE

RESISTENZA MECCANICA A CALDO	BUONA	RESISTENZA ALLA CRICCATURA DI RITIRO	PICCOLA
RESISTENZA GENERALE ALLA CORROSIONE	SCARSA	TENUTA A PRESSIONE	BUONA
LAVORABILITÀ ALL' UTENSILE	BUONA	SALDABILITÀ	MEDIA
COLABILITÀ	BUONA	ATTITUDINE ALL'ANODIZZAZIONE DECORATIVA	SCARSA
LUCIDABILITÀ	MEDIA	ATTITUDINE ALL'ANODIZZAZIONE PROTETTIVA	MEDIA

AZIENDA CON SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITÀ CERTIFICATO DA DNV = UNI EN ISO 9001:2008 =

Raffmetal S.p.a.
via malpaga, 82 25070 Casto (BS)
tel:0365.890.100 fax 0365.899.327
qualita@raffmetal.it
sales@raffmetal.it

AZIENDA CON SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE CERTIFICATO DA DNV = UNI EN ISO 14001:2004 =



RAFFMETAL



Leghe di alluminio in colata continua. Continuous casting aluminium alloys

Norma: **UNI EN 1676 e 1706**

Gruppo: **Al Si 9 Cu**

Designazione: **EN AB ed AC 46600 - Al Si 7 Cu 2**

Sostituisce:

GENERALITA' CIRCA L'UTILIZZO

Il processo di rifusione dei pani 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.

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 ossidi presente nel bagno liquido. Una migliore distribuzione del gas nel metallo liquido è raggiunta dall'uso di appositi rotor. Si raccomanda di fare particolare attenzione affinché tutte le operazioni di travaso del metallo liquido siano effettuate nel modo meno turbolento possibile. È consigliabile lasciare il metallo fuso per alcuni minuti a riposo prima di iniziare la colata. 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.

La lega EN 46600 è consegnata da RAFFMETAL esclusivamente sottoforma di pani prodotti con il processo della Colata Continua, questo comporta i seguenti vantaggi:

- Minor presenza di ossidi con conseguente ridotta attitudine alla formazione di PUNTI DURI.
- Struttura fine ed omogenea con composti intermetallici ridotti in quantità e dimensione.
- Ridotto contenuto di idrogeno in relazione all'elevata velocità di solidificazione.
- Possibilità di personalizzare secondo diverse opzioni delle dimensioni e geometria della catasta.
- Minor rischio di esplosione del pane in fase di fusione dovuto alla minor presenza di cavità di ritiro aperte.
- Migliore resa metallica dovuta all'eccellente qualità superficiale del pane.

SPECIFICITA' CIRCA L'UTILIZZO

La lega EN 46600 è di uso relativamente semplice e richiede le semplici attenzioni di carattere generale che caratterizzano le leghe di alluminio da fonderia.

IMPIEGHI TIPICI

Getti colati in sabbia e conchiglia caratterizzati da buona lavorabilità e tenuta a pressione, usati allo stato grezzo di colata per impieghi generali.

Lega **non conforme** alla norma Alimentare **EN 601**.

COMPARAZIONE CON NORMATIVE ESTERE EQUIVALENTI O SIMILARI

	ITALIA	GERMANIA	FRANCIA	G.B.R.	USA	ISO	GIAPPONE	TURCHIA
	UNI	(Din1725/5-86)	(NFA57-105)	(BS1490-88)	(ASTM B179-82)	(3522-84)	(JIS H2211-92)	(ETIAL)
Equivalenti	-			LM 27	-	-	AC4B.1	
Similari		225	AS 7 U 3 G		328.1		C 2 BS	-

TRATTAMENTI TERMICI

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 non ci assumiamo alcuna responsabilità.

**AZIENDA CON SISTEMA DI GESTIONE
PER LA QUALITÀ CERTIFICATO DA DNV
= UNI EN ISO 9001:2008 =**

Raffmetal S.p.a.
via malpaga, 82 25070 Casto (BS)
tel:0365.890.100 fax 0365.899.327
qualita@raffmetal.it
sales@raffmetal.it

**AZIENDA CON SISTEMA DI GESTIONE
AMBIENTALE CERTIFICATO DA DNV
= UNI EN ISO 14001:2004 =**