

Datenblatt – EN AC-AISi10Mg(a)



Chemische Zusammensetzung und mechanische Eigenschaften nach DIN EN 1706:1998

Legierungsbezeichnung

numerisch: EN AC-43000
chemisch: AISi10Mg(a)

Chemische Zusammensetzung (in Massenanteilen in Prozent)

Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti
9,00 – 11,00 %	0,55 %	0,05 %	0,45 %	0,20 – 0,45 %	0,10 %	0,15 %

Mechanische Eigenschaften Sandguß

Werkstoff- zustand	Zugfestigkeit Rm Mpa min.	Dehngrenze Rp0,2	Bruchdehnung A50mm % min.	Brinellhärte HBS min.
F	160-220 (150)	80-140 (80)	2-6 (2)	50-70 (50)
T6	250-320 (220)	200-310 (180)	2-5 (1)	80-115 (75)

* Werte lt. Herstellerangaben, Klammerwerte = Norm-Mindestwerte

* 1 N/mm² = 1MPa

* Werkstoffzustand: F = Gußzustand, T6 = lösungsgeglüht und vollständig warmausgelagert

* Norm-Mindestwerte der mechanischen Eigenschaften von getrennt gegossen Probestäben für Sandguß

Anwendungsgebiet:

Armaturen, Automobil, Beleuchtung, Großguss, Haushaltsgeräte, Klimaanlage, Kraftfahrzeugbau, Motorenbau, Kunstguss, Lebensmittelindustrie, Maschinenbau, Schiffbau, Textilindustrie, Wehrtechnik
Gut geeignet für große und komplizierte Gussstücke.

Eigenschaften:

Eine der wichtigsten aushärtbaren AISi-Gusslegierungen mit hervorragender Korrosionsbeständigkeit.
Hohe Festigkeitswerte nach Warmaushärtung. Ausgezeichnet schweißbar, sehr gut spanbar.

Bei den obigen Angaben handelt es sich um einen Auszug, für detaillierte Angaben verweisen wir auf die Norm DIN EN 1706:1998.

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Herrn Roth.

Alle Angaben ohne Gewähr