

# 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-<br>zustand | Zugfestigkeit<br>Rm<br>Mpa min. | Dehngrenze<br>Rp0,2 | Bruchdehnung<br>A50mm<br>% min. | Brinellhärte<br>HBS<br>min. |
|-----------------------|---------------------------------|---------------------|---------------------------------|-----------------------------|
| F                     | 150                             | 80                  | 2                               | 50                          |
| T6                    | 220                             | 180                 | 1                               | 75                          |

\* 1 N/mm<sup>2</sup> = 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