

Datenblatt – EN AC-AIZn10Si8Mg



Chemische Zusammensetzung und mechanische Eigenschaften nach DIN EN 1706:1998

Legierungsbezeichnung

numerisch:

EN AC-71100

Hüttenlegierung

chemisch:

Al-Zn10Si8Mg

Chemische Zusammensetzung (in Massenanteilen in Prozent)

Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti
7,50 - 9,50 %	0,30 %	0,10 %	0,15 %	0,20 - 0,50 %	9,00 - 10,50 %	0,15 %

Mechanische Eigenschaften Sandguß

Werkstoff- zustand	Zugfestigkeit R _m Mpa min.	Dehngrenze R _{p0,2}	Bruchdehnung A _{50mm} % min.	Brinellhärte HBS min.
T1	180	170	1	90

* 1 N/mm² = 1MPa

* Werkstoffzustand: T1 = selbstaushärtend

* Mindestwerte der mechanischen Eigenschaften von getrennt gegossen Probestäben für Sandguß

Anwendungsgebiet:

Großguss, Maschinenbau, Modell-/Formenbau, Optik/Möbel, Textilindustrie, Hydraulikguss, Haushaltsgeräte, Wehrtechnik

Eigenschaften:

Selbstaushärtende Legierung mit sehr guten Festigkeits- und Dehnungseigenschaften, sehr gute mechanische Polierbarkeit und Spanbarkeit. Gut schweißbar.

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