

Datenblatt – EN AC-AlZn10Si8Mg



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 Rm Mpa min.	Dehngrenze Rp0,2	Bruchdehnung A50mm % min.	Brinellhärte HBS min.
T1	180	170	1	90
* 1 N/mm ² = 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.

Mechanische Eigenschaften sind vor Vertragsabschluss unter Berücksichtigung der Bauteilgeometrie zwischen den Parteien zu vereinbaren.

Alle Angaben ohne Gewähr