



# RAFFMETAL

THE ALUMINIUM EVOLUTION



Leghe di alluminio in colata continua. Continuous casting aluminium alloys

Norma: **UNI EN 1676 e 1706**

Gruppo: **Al Si 7 Mg**

Designazione: **EN AB ed AC 42200 Al Si 7 Mg 0,6**

Sostituisce: **ANTICORODAL-72**

### COMPOSIZIONE CHIMICA %

LEGA		ELEMENTI												
		Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Pb	Sn	Ti	Impurezze singole	Impurezze globali
EN AB 42200	min	6,5				0,50						0,10		
	max	7,5	0,15	0,03	0,10	0,70	-	-	0,07	-	-	0,18	0,03	0,10
ANTICORODAL-72	min	6,5				0,50						0,10		
	max	7,5	0,15	0,02	0,05	0,70	-	-	0,07	-	-	0,20	0,03	0,10

### 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	Anticorodal-72	EN 1706	Anticorodal-72	EN 1706	Anticorodal-72	EN 1706	Anticorodal-72
		Mpa	N/mm2	Mpa	N/mm2	%	%	HBS	HB
<b>IN SABBIA</b>			-		-		-		-
Temprato ed Invecchiato artif.	<b>T6</b>	<b>250</b>	<b>250 - 320</b>	<b>210</b>	<b>220 - 280</b>	<b>1</b>	<b>1 - 2</b>	<b>85</b>	<b>90 - 110</b>
<b>IN CONCHIGLIA</b>			-		-		-		-
Parzialmente Invecchiato	<b>T64</b>	<b>290</b>	<b>290 - 320</b>	<b>210</b>	<b>210 - 240</b>	<b>3</b>	<b>6 - 8</b>	<b>90</b>	<b>90 - 100</b>
Temprato ed Invecchiato artif.	<b>T6</b>	<b>320</b>	<b>300 - 350</b>	<b>240</b>	<b>240 - 280</b>	<b>6</b>	<b>4 - 6</b>	<b>100</b>	<b>100 - 115</b>
<b>SOTTOPRESSIONE</b>									

### PROPRIETÀ FISICHE (valori indicativi tratti dalla normative UNI EN ed ex DIN)

PESO SPECIFICO	<b>2,66 Kg/dm<sup>3</sup></b>
INTERVALLO DI SOLIDIFICAZIONE E DI FUSIONE	<b>550 °C</b> <b>625 °C</b>
CALORE SPECIFICO(a100)°	<b>0,92 J/gK</b>
RITIRO LINEARE IN SABBIA	<b>1,1 - 1,2 %</b>
RITIRO LINEARE IN CONCHIGLIA	<b>0,8 - 1,1 %</b>
CONDUTTIVITÀ ELETTRICA	<b>20 - 26 MS/m</b>
MODULO ELASTICO	<b>7400 Kg/mm<sup>2</sup></b>

CONDUTTIVITÀ TERMICA a 20°C	<b>150 - 180 W/(m K)</b>
DILATAZIONE TERMICA da 20 a 100°C	-
DILATAZIONE TERMICA da 20 a 200°C	<b>22,0-10-6°C</b>
DILATAZIONE TERMICA da 20 a 300°C	-
TEMPERATURA MASSIMA DI FUSIONE	<b>780 °C</b>
INTERVALLO OTTIMO DI COLATA	
°in sabbia	<b>680 - 750 °C</b>
°in conchiglia	<b>680 - 750 °C</b>
°sottopressione	-

### CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE, INDICAZIONI QUALITATIVE

RESISTENZA MECCANICA A CALDO	<b>MEDIA</b>
RESISTENZA GENERALE ALLA CORROSIONE	<b>BUONA</b>
LAVORABILITÀ' ALL' UTENSILE	<b>BUONA</b>
COLABILITÀ'	<b>BUONA</b>
LUCIDABILITÀ'	<b>BUONA</b>

RESISTENZA ALLA CRICCATURA DI RITIRO	<b>PICCOLA</b>
TENUTA A PRESSIONE	<b>BUONA</b>
SALDABILITÀ	<b>BUONA</b>
ATTITUDINE ALL'ANODIZZAZIONE DECORATIVA	<b>SCARSA</b>
ATTITUDINE ALL'ANODIZZAZIONE PROTETTIVA	

**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  
vendite@raffmetal.it

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



# RAFFMETAL

THE ALUMINIUM EVOLUTION



**Leghe di alluminio in colata continua. Continuous casting aluminium alloys**

Norma: **UNI EN 1676 e 1706**

Gruppo: **Al Si 7 Mg**

Designazione: **EN AB ed AC 42200 Al Si 7 Mg 0,6**

Sostituisce: **ANTICORODAL-72**

### 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 rotori. 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.

### SPECIFICITA' CIRCA L'UTILIZZO

Per la realizzazione di getti con spessori sensibili è consigliabile prevedere un trattamento di "modifica".

Nel caso dell'utilizzo dello Stronzio come elemento modificante è consigliabile operare con valore di Stronzio non superiore ai 300 ppm onde evitare un'eccesso di reattività della lega allo stato liquido con conseguente fenomeni di ossidazione e gasatura.

Si ricorda che contenuti di Stronzio superiori ai 100 ppm sono di norma sufficienti per l'ottenimento struttura ben modificata.

Considerando il relativo livello di purezza della composizione chimica della lega (ridotto contenuto di Cu - Zn - Fe) è importante considerare il livello di pulizia dei mezzi fusori e l'attenzione del riciclo delle materozze onde evitare inquinamenti indotti che potrebbero compromettere le proprietà tecniche della lega.

### IMPIEGHI TIPICI

Lega con ottime caratteristiche meccaniche, trova applicazione nelle costruzioni meccaniche, nell'industria dei trasporti ed aeronautica, costruzioni navali, ecc.

Lega EN 42200 è **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	UNI 8392	GALSI 7 MG	AS 7 G06	LM 25	A 356.2	Al Si 7 Mg	C 4 CV	
Similari								

### TRATTAMENTI TERMICI

Tempra 520-535 °C dopo preriscaldamento 4 - 10 ore a regime Invecchiamento Artificiale completo a 155 - 165 °C per 6 - 8 ore. Invecchiamento parziale a 150 - 160 °C per 2 - 3 ore.

#### 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  
vendite@raffmetal.it

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