

Norma:

**Designazione numerica:** lega non normata EN

**Designazione simbolica:** lega non normata EN

#### COMPOSIZIONE CHIMICA %

LEGA		ELEMENTI												
		Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Pb	Sn	Ti	Impurezze singole	Impurezze globali
ML13FC (PANI)	Min	10,5	0,6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	Max	13,5	1,0	0,60	0,55	0,30	0,15	0,10	0,25	0,05	0,05	0,20	0,05	0,25
ML13FC (GETTI)	Min	10,5	0,0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	Max	13,5	1,30	0,60	0,55	0,30	0,15	0,10	0,25	0,05	0,05	0,20	0,05	0,25

NOTA: Le impurezze singole includono i limiti di tutti gli elementi non riportati sulla seguente tabella.

#### PROPRIETÀ MECCANICHE

(Proprietà meccaniche rilevate su provette colate a parte alla temperatura ambiente di +20°C)

PROCESSO DI COLATA (condizione)	STATO FISICO DI COLATA	Rm	Rp02	A	HB	R Fatica*
		Carico unitario di rottura	Carico al limite di snervamento	Allungamento	Durezza Brinell	Restistenza a Fatica
		MPa	MPa	%	HBW	MPa
SOTTOPRESSIONE	F	225 - 265	130 - 165	1,5 - 2,5	75 - 95	60 - 90

\*Valori per test in condizioni di flessione rotante fino a 10<sup>7</sup> cicli (curva di Wöhler)

#### PROPRIETÀ FISICHE

(Le seguenti proprietà sono influenzate dalla variazione di composizione chimica all'interno della specifica, dalla struttura metallurgica, dall'integrità del getto e dalle condizioni di colata, pertanto i valori riportati sono indicativi)

PESO SPECIFICO	2,65 Kg/dm <sup>3</sup>	CONDUTTIVITÀ ELETTRICA	15 - 20 MS/m
CALORE SPECIFICO (a 100 °C)	0,962 J/gK	CONDUTTIVITÀ TERMICA	120 - 150 W/(m K)
MODULO ELASTICO	76 GPa	DILATAZIONE TERMICA (da 20° C a 100° C)	20,5·10 <sup>-6</sup> /K

Norma:

**Designazione numerica:** lega non normata EN

**Designazione simbolica:** lega non normata EN

#### CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE

(Indicazioni qualitative)

COLABILITA'	B	ATTITUDINE ALL'ANODIZZAZIONE DECORATIVA	E
RESISTENZA ALLA CRICCATURA DI RITIRO	E	SALDABILITÀ	E
TENUTA A PRESSIONE	B	LUCIDABILITÀ	C
LAVORABILITÀ ALL' UTENSILE (grezzo)	C	RESISTENZA MECCANICA A TEMPERATURA AMBIENTE	C
LAVORABILITÀ ALL' UTENSILE (dopo trattamento termico)	-	RESISTENZA MECCANICA A CALDO (200°C)	D
RESISTENZA GENERALE ALLA CORROSIONE	B	DUTTILITÀ	B

A: OTTIMA, B: BUONA, C: MEDIA, D: SUFFICIENTE, E: SCARSA, F: NON SUFFICIENTE

#### LINEE GUIDA DI UTILIZZO

Il processo di rifusione dei lingotti deve essere svolto nella maniera più veloce possibile ed è necessario evitare il surriscaldamento (temperatura massima di fusione 770°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 eventuali ossidi presenti nel bagno liquido. 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.

**Trattamento termico** - Lega non trattabile termicamente.

#### ULTERIORI CARATTERISTICHE DEL MATERIALE

**Resistenza ad agenti atmosferici e dell'acqua di mare** - Solo moderatamente resistente agli agenti atmosferici e non adatto per applicazioni con contatto diretto con acqua di mare.

**Osservazioni** - La colabilità è eccellente e ne permette un vasto utilizzo. La tendenza alla criccatura a caldo non è ben definita, aumenta con il contenuto di Magnesio.

#### IMPIEGHI TIPICI

Lega adatta a realizzare getti con disegno complesso, ottenendo caratteristiche meccaniche elevate; buona la tenuta a pressione e la saldabilità. Viene Impiegata nell'industria motoristica, delle ferrovie, dell'aeronautica e degli armamenti.  
Lega **conforme (a titolo informativo)** alla norma Alimentare **EN 601**.

#### 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 Raffmetal S.p.A. non si assumerà alcuna responsabilità.