



ALLEGATE DI SEGUITO LE TIPOLOGIE DI ZAMA DI NOSTRA PRODUZIONE

TIPO DI LEGA Zn Al₄ Cu₁ NORMA EN 1774 ex UNI 3717

ALTRE DENOMINAZIONI: ZAMAK 5 - ZAMAS 15

CARATTERISTICHE ED IMPIEGO: unisce a buoni valori di resistenza alla trazione, caratteristiche di resistenza all'urto e stabilità dimensionale nel tempo.

COMPOSIZIONE CHIMICA (in % di massa)

	Alluminio*	3,8÷4,2
	Rame	0,7÷1,1
	Magnesio	0,035÷0,06
Impurezze:	Piombo	max 0,003
	Cadmio	max 0,003
	Stagno	max 0,001
	Ferro	max 0,020
	Nichel	max 0,001
	Silicio	max 0,020
Totale Impurezze:	Cd+Pb+Sn	max 0,060
	Zinco	resto

METODO DI COLATA

Pessofusione

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Carico di rottura	MPa	280÷310
Allungamento lineare (50mm)	%	7
Durezza Brinell (500 Kg)	HB	80÷90
Resilienza (6,35x6,35 Charpy)	J	65

CARATTERISTICHE FISICHE

Massa volumica	Kg/dm ³	6,65
Intervallo di fusione	°C	380÷386
Calore specifico	J/Kg °K	440
Conduttività termica a 20 °C	W/m °K	108,9
Resistività a 20 °C	x10 ⁻⁸ m	6,55
Intervallo ottimo di colata sotto pressione	°C	400÷440
Conduttività elettrica 20 °C	MS/m	15,3
Coefficiente di dilatazione termica lineare	cm/cm x10 ⁻⁶ / °C	27,4
Ritiro lineare	%	1,17
Modulo di elasticità	Kg/mm ² (GPa)	10.000 (98)
Temperatura massima per la fusione	°C	480
Temperatura degli stampi per colata sotto pressione	°C	200

*Come alligante viene utilizzato unicamente alluminio 99,7%
per permettere il controllo dei contenuti di ferro della lega