

SCHEMA TECNICA

A1

Lega universale per la produzione di oggetti, gioielli e modelli in alluminio.

TAB.1 - Caratteristiche meccaniche

Durezza dopo fusione	70	HV
Durezza dopo indurimento	130	HV
Carico di rottura	145	MPa
Carico di snervamento	70	MPa
Allungamento	20	%

TAB.2 - Caratteristiche fisiche

Colore	alluminio		
Coordinate colore	L*:	87.8	
	a*:	0.41	
	b*:	4.31	
Densità	2.69	g/cm3	
Intervallo di fusione	Solidus:	570	°C
	Liquidus:	645	°C

TAB.3 - Trattamenti termici

Ricottura di distensione	500 30	°C min
Ricottura di ricristallizzazione	500 30	°C min
Indurimento	180 18	°C

TAB.4 - Parametri di microfusione

Temperatura di prefusione		800	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	750 850	°C °C
Rapporto acqua e gesso		36-38	%
Temperatura dei cilindri	Min: Max:	300 400	°C °C
Tempo di spegnimento senza pietre preincassate	Min: Max:	10 20	min min
Tempo di spegnimento con pietre preincassate		15	min in acqua bollente
Decapaggio	H2SO4: Temp: Tempo:	15 50 50	% °C min

TAB.5 - Parametri di lavorazione meccanica

Temperatura di prefusione		800	°C
Temperatura di colata	Min: Max:	750 850	°C °C
Prima riduzione di sezione	Laminazione: Trafilatura:	20 10	% %
Successive riduzioni di sezione	Laminazione: Trafilatura:	50 25	% %
Decapaggio dopo ricottura	H2SO4: Temp: Tempo:	15 50 15	% °C min