

# Datenblatt – EN AC-AISi10Mg(a)



Chemische Zusammensetzung und mechanische Eigenschaften nach DIN EN 1706:1998

## Legierungsbezeichnung

numerisch: EN AC-43000  
chemisch: AISi10Mg(a)

## Chemische Zusammensetzung (in Massenanteilen in Prozent)

Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti
9,00 – 11,00 %	0,55 %	0,05 %	0,45 %	0,20 – 0,45 %	0,10 %	0,15 %

## Mechanische Eigenschaften Sandguß

Werkstoff- zustand	Zugfestigkeit Rm Mpa min.	Dehngrenze Rp0,2	Bruchdehnung A50mm % min.	Brinellhärte HBS min.
F	150	80	2	50
T6	220	180	1	75

\* 1 N/mm<sup>2</sup> = 1MPa

\* Werkstoffzustand: F = Gußzustand, T6 = lösungsgeglüht und vollständig warmausgelagert

\* Norm-Mindestwerte der mechanischen Eigenschaften von getrennt gegossen Probestäben für Sandguß

## Anwendungsgebiet:

Armaturen, Automobil, Beleuchtung, Großguss, Haushaltsgeräte, Klimaanlage, Kraftfahrzeugbau, Motorenbau, Kunstguss, Lebensmittelindustrie, Maschinenbau, Schiffbau, Textilindustrie, Wehrtechnik  
Gut geeignet für große und komplizierte Gussstücke.

## Eigenschaften:

Eine der wichtigsten aushärtbaren AISi-Gusslegierungen mit hervorragender Korrosionsbeständigkeit.  
Hohe Festigkeitswerte nach Warmaushärtung. Ausgezeichnet schweißbar, sehr gut spanbar.

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