

**ALEACIONES DE ALUMINIO PARA FUNDIR (VALORES DE REFERENCIA)**

TIPO	EQUIVALENCIAS				ESTADO	COMPOSICIÓN QUÍMICA																	TRATAMIENTOS TÉRMICOS USUALES				CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS							
	IRAM - A.A.	METAL VENETA	OTRAS NORMAS			Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Ti	Pb	Sn	Sr	Ca	Co	Sb	Zr	Be	OTROS		Al	TEMPLE	SOLUBILIZADO		ENV. ARTIFICIAL		CARGA DE ROTURA (Mpa)	LÍMITE DE FLUENCIA (Mpa)	ALARG. (%)	DUREZA BRINELL (Kg/mm2)
																							C/U	TOTAL			T(°C±/10)	Tpo. (Hs)	T(°C±/10)	Tpo. (Hs)				
GRAVEDAD	203.2	Al Cu 5 Mn Ni	RR 350		0,30	0,40	4,50-5,50	0,20-0,30	0,03		1,20-1,80	0,05	0,15-0,25	0,05				0,10-0,40	0,10-0,40	0,15-0,35		0,05	0,15	Resto	T6	515	4 a 12	150	3 a 5	300	200	3	95	
	222.0	Al Cu 10 Si	GAC 10	UNI 3042	2,00-2,50	0,50	9,70-10,00	0,10	0,05		0,10	0,10	0,05-0,15									0,05	0,15	Resto	T0					320		0,7	115	
	355.1	Al Si 5 Cu 1 Mg	SAE 322	AC 45300	4,50-5,50	0,50	1,00-1,50	0,50	0,40-0,60	0,25		0,35	0,25				0,0010					0,10	0,20	Resto	T6	530	4 a 12	150 a 250	3 a 5	220	140	3	85	
	444.1	Al Si 6	P 6	AC 42100	5,50-6,50	0,30-0,40	0,10	0,10	0,10	0,05	0,10	0,20	0,10-0,20	0,05	0,05		0,0010						0,05	0,20	Resto					180	90	4	50	
	319.1	Al Si 6 Cu 3 Mg	SAE 326	SC 64	5,50-6,50	1,00	3,00-4,50	0,50	0,10-0,50	0,015	0,30	1,00	0,10-0,20				0,0010					0,05	0,20	Resto	T0					160	80	1	70	
	356.1	Al Si 7 Mg	SAE 323	AC 42000	6,50-7,50	0,50	0,20	0,30	0,30-0,50		0,10	0,20	0,20										0,05	0,20	Resto	T6	530	4 a 12	150 a 180	3 a 5	170	90	2,5	55
		Al Si 7 Cu 3 Mn Mg	AS 73	AB 46300	6,50-8,00	0,50	3,00-4,00	0,20-0,50	0,30-0,60		0,30	0,80	0,25	0,15	0,10		0,005						0,15	0,50	Resto	T6	530	4 a 12	150 a 180	2 a 5	180	100	1	80
	A 360.2	Al Si 9		AC 44400	9,00-10,00	0,50	0,50	0,30	0,10	0,05	0,20	0,20	0,10-0,20	0,10	0,10		0,005						0,10	0,20	Resto					180	80	4	50	
	VN 10	Al Si 9 Mn Mg	AS 10 G	AC 43200	9,00-10,5	0,50	0,30	0,25-0,50	0,30-0,60		0,10	0,30	0,10				0,0010						0,10	0,25	Resto	T6	520	4 a 12	180	3 a 5	180	90	1	55
	A 360.1	Al Si 9 Cu Mg	SAE 309		9,00-10,00	0,50	0,50-0,70	0,25-0,35	0,45-0,60		0,20	0,35	0,10-0,15	0,10	0,15		0,0050						0,10	0,25	Resto					170	100	1	75	
		Al Si 9 Cu 1 Mg	GAS 9 C	AS 91	9,00-10,00	0,50	0,80-1,30	0,25	0,30-0,55		0,10	0,30	0,10	0,10	0,10		0,0010						0,05	0,20	Resto	T6	520	4 a 12	190	3 a 5	170	100	1	75
	B 413.1	Al Si 13	Silumin	AB 44200	12,00-13,50	0,50	0,30	0,30	0,10		0,10	0,30	0,10				0,0010						0,05	0,25	Resto					170	80	6	55	
	<b>PISTÓN</b>																																	
V.N. 1	Al Si 12 Cu Mg Ni	MAHLE 124	AB 48000	11,00-13,00	0,45	1,00-1,50	0,20	1,00-1,50		0,80-1,30	0,20	0,20				0,0020						0,10	0,20	Resto	T6	510	6 a 8	220 a 230	4 a 8	230	210	0,5	110	
336.0	Al Si 12 Cu 3 Mg Ni	MAHLE 142	P 12	12,00-13,00	0,45	3,30-3,90	0,20	1,00-1,50		2,00-3,00	0,20	0,20				0,0020						0,10	0,20	Resto	T6	530	6 a 8	170 a 180	4 a 8	190	180	0,1	120	
	Al Si 16 Cu 2 Mg Ni	P 16		16,00-18,00	0,50	2,00-2,50	0,20	1,00-1,50		0,80-1,30	0,20	0,05-0,20				0,0020						0,10	0,20	Resto	T6	510	6 a 8	250 a 270	4 a 8	200	180	0,5	110	
V.N.2	Al Si 18 Cu 1 Mg Ni	MAHLE 138	P 18	17,00-19,00	0,45	0,80-1,30	0,20	1,00-1,50		0,80-1,30	0,20	0,20				0,0020						0,10	0,20	Resto	T6	510	6 a 8	270 a 280	4 a 8	195	170	0,5	110	
INYECCIÓN	A 380.1	Al Si 9 Cu 3 Fe	AS 853	AC 46000	8,00-11,00	0,70-1,00*	2,70-3,70	0,50*	0,30	0,05*	0,30	1,20	0,35	0,15		0,005						0,10	0,50	Resto	T0					240	140	1	80	
	A 380.1	A 380 CH	SAE 306	AC 46000	8,00-9,50	0,70-1,00*	3,00-4,00	0,50*	0,30	0,05*	0,30	1,50	0,20	0,20		0,005						0,10	0,50	Resto					240	140	1	80		
	A 380.1	A 380	SAE 306	AC46500	7,50-9,50	0,70-1,00	3,00-4,00	0,50	0,10-0,50	0,05	0,50	2,90	0,35	0,25		0,005						0,10	0,50	Resto					240	140	1	80		
	A 360.1	Al Si 9 Cu Mg (Fe)	SAE 309	JIS ADC 3	9,00-10,00	0,70-1,00*	0,60	0,35*	0,40-0,60	0,05*	0,50	0,50	0,20	0,20									0,10	0,25	Resto	T0					320	170	1	80
		Al Si 11 Cu 2 (Fe)	AL SI 132	AC 46100	11,00-12,50	0,70-1,00	1,75-2,50	0,50	0,30	0,05	0,30	1,40	0,20	0,20		0,005							0,10	0,50	Resto					240	140	1	80	
	383.1	Al Si 11 Cu 2 Zn (Fe)	AL SI 132 B	AC 46100	9,00-12,50	0,70-1,00	1,00-2,50	0,50	0,30	0,05	0,30	2,90	0,35	0,20		0,0100							0,10	0,50	Resto					240	140	1	80	
	Al Si 12 (b)	Al Si 12 (Fe)	ADC 3	AC 44100	10,50-13,50	0,75-1,00	0,10-0,15	0,55	0,10	0,05	0,10	0,15	0,15-0,20	0,10	0,10		0,0050						0,10	0,50	Resto					265	165	2,5	95	
	A 413.1	Al Si 12 Cu 1 (Fe)	AL SI 138	AC 47000	11,00-13,00	0,70-1,00*	1,00	0,50*	0,30	0,05*	0,50	1,00	0,20	0,20		0,0050							0,10	0,50	Resto	T0					240	140	1	70
	A 383	ADC 12	ADC 12	EN 46000	9,6-12	0,90	1,50-3,50	0,50	0,30		0,50	1,20	0,30	0,20	0,20								0,10	0,50	Resto					240	140	1	80	
DESOX		MV 92			SÓLIDO	3,00	2,50				2,50													92 % MÍNIMO										
		MV 95			SÓLIDO	2,00	1,50				1,50													95 % MÍNIMO										

F.s.= % Fe + 2 % Mn + 3 % Cr ; Relación (%) Mn / Fe = 0,2 a 0,5 Veces

**ALUMINIOS DESOXIDANTES PARA ACERÍA**