

ALLIAGE D'ALUMINIUM DE FONDERIE POUR PIECES PEU SOLLICITEES AS 8U3

Page 1/3

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. PRESCRIPTIONS GENERALES	1
4. COMPOSITION CHIMIQUE (EN MASSE)	1
5. CARACTERISTIQUES MECANQUES	1
6. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	3
6.1. HISTORIQUE	3
6.2. DOCUMENTS CITÉS	3
6.3. EQUIVALENT À :	3
6.4. CONFORME À :	3
6.5. MOTS CLEFS	3

1.OBJET

La présente spécification a pour objet la définition des caractéristiques techniques auxquelles doit répondre l'alliage d'aluminium de fonderie A-S8-U3.

Référence fournisseur : AS8U3.

Référence document normatif PSA : norme B54 1120.

Exemples d'application : Répartiteurs et collecteurs d'admission, boîtiers et collecteurs d'eau, raccords...

Nota : Cette liste de pièces n'est pas exhaustive, pour d'autres pièces le département matériaux PSA statuera au cas par cas. Pour les essais, d'approbation, les pièces sont à réaliser dans cette nuance.

2.EXPRESSION SUR DOCUMENTS

L'application des exigences de la présente spécification doit être indiquée sur les documents par la désignation du produit suivie de l'indice du document :

Exemple : A-S8-U3 suivant norme S54 1104.

3.PRESCRIPTIONS GENERALES

Ce document doit être accompagné de la norme B54 1120 "ALUMINIUM ET SES ALLIAGES, ALLIAGES DE FONDERIE POUR PIECES MOULEES".

4.COMPOSITION CHIMIQUE (EN MASSE)

La composition de l'alliage obtenue après analyse sur pièce, est définie au tableau ci-après :

Fe	Si	Cu	Zn	Mg	Mn	Ni	Pb	Sn	Ti
-	7,5	2,8	-	0,10	0,2	-	-	-	-
< 0,80	9	3,8	< 0,80	0,30	0,60	< 0,30	< 0,10	< 0,10	< 0,25

5.CARACTERISTIQUES MECANQUES

Caractéristiques de traction mesurées sur éprouvettes moulées à part de diamètre 13,8 mm Y30 (éprouvettes moulées en coquille et sans traitement thermique). Les éprouvettes sont réalisées avec le même alliage servant au moulage des pièces.

Rp 0,2 (MPa)	Rm (MPa)	A%
--------------	----------	----

ALLIAGE D'ALUMINIUM DE FONDERIE - AS 8U3	S54 1104	2/3
---	-----------------	-----

> 110	> 200	> 1,5
-------	-------	-------

Duretés :

Sur éprouvettes et sur pièces Y30 LA DURETE HB doit être > 75,

sur pièces Y20 LA DURETE HB doit être > 70 (moulage sable sans traitement).