

ALLIAGE D'ALUMINIUM A-S8 U3 G POUR PIECES PROTOTYPES

Page 1/4

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. EXPRESSION SUR DOCUMENTS	1
3. PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES	1
4. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	1
4.1. ÉLABORATION	1
4.2. COMPOSITION CHIMIQUE	2
4.3. MODE D'OBTENTION	3
4.4. FINITION	3
4.5. TRAITEMENT THERMIQUE	3
4.6. CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES SUR PIÈCES	3
5. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	4
5.1. HISTORIQUE	4
5.2. DOCUMENTS CITÉS	4
5.3. EQUIVALENT À :	4
5.4. CONFORME À :	4
5.5. MOTS CLEFS	4

1.OBJET

La présente spécification a pour objet la définition des caractéristiques techniques auxquelles doit répondre l'alliage A - S8 U3 G destiné à la coulée en sable de pièces prototypes prévues d'être coulées sous pression en série.

Nota : L'association mode de moulage, composition, élaboration, traitement thermique, permet d'obtenir des pièces présentant des caractéristiques voisines de celles des pièces de série.

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 G Y29 STL (S54 1400).

3.PRESCRIPTIONS GENERALES

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

4.CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

4.1.ELABORATION

ALLIAGE D'ALUMINIUM A-S8 U3 G	S54 1400	2/4
--------------------------------------	-----------------	-----

Outre les opérations classiques destinées à obtenir un métal de qualité (désoxydation, dégazage, décrassage ...), l'alliage doit subir une modification au sodium (structure fibreuse de silicium eutectique).

4.2.COMPOSITION CHIMIQUE

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

COMPOSITION CHIMIQUE (%)

Si	Cu	Mg	Fe	Mn	Zn	Ni	Pb	Sn	Ti
7,5 8,5	2,8 3,5	0,15 0,25	≤ 0,60	≤ 0,40	≤ 0,30	≤ 0,30	≤ 0,10	≤ 0,05	≤ 0,20