

LEGERING	GJUTBARHET			ÖVRIGA EGENSKAPER						
				Bearbetbarhet		Korrosions- hårdighet	Dekorativ anodisering	Svetsbarhet 1)	Polerbarhet	Längd- utvidgnings- koefficient
	Flytbarhet	Hårdighet mot varmsprickor	Trycktätthet	I gjut- tillstånd	Eftervärme- behandling					
AlSi9Cu3Fe ENAB46000	B	B	C	B	-	D	E	F	C	21
AlSi12 EN AB 44300	A	A	C	C	-	C	E	D	D	20
AlSi6Cu3 STENAL Rheo 1	NA	B	A	B	B	D	D	A	B	22

LEGERING	ÖVRIGA EGENSKAPER		MEKANISKA EGENSKAPER					Slagseghet 3)	FÖRKLARING (noter)
	Elektrisk lednings- förmåga (MS/m) 2)	Värme- lednings- förmåga W/(mK) 2)	Sträckgräns (MPa)	Brottgräns (MPa)	Brott förlängning (%)	Utmattnings- hållfasthet (MPa) 4)			
AlSi9Cu3Fe EN AB 46000	13 - 17	110 - 120	120-140	220-240	0,5 - 3	60 - 90	D	A: Utmärkt, B: Bra, C: Ganska Bra, D: Dåligt, E: Ej rekommenderat, F: Olämpligt. Fotnoter 1) Möjligheten att svetsa pressgjutgods beror på mängden innesluten gas och är i de flesta fall mycket svårt. Med speciella pressgjutnings- metoder kan man erhålla värde från B till C. 2) Elektrisk och termisk konduktivitet påverkas av variationen i den kemiska sammansättningen inom en specifikation, den metallurgiska struk- turen, tätheten, avkylningshastighet och tillstånd. 3) Slagsegheten hos en legering är direkt rela- terad till dess förlängning ju bättre förlängning desto bättre slagseghet. 4) Värden för roterande böjutmattning upp till 50 x10 ⁶ cykler (Wöhler kurva). NA. Ej applicerbart.	
AlSi12 EN AB 44300	16 - 20	120 - 140	120-140	220-240	0,5 – 3	60 - 90	C		
AlSi6Cu3 STENAL Rheo 1	16 – 20	130 – 150	120-140	220-240	3 – 5	70 – 100	A		